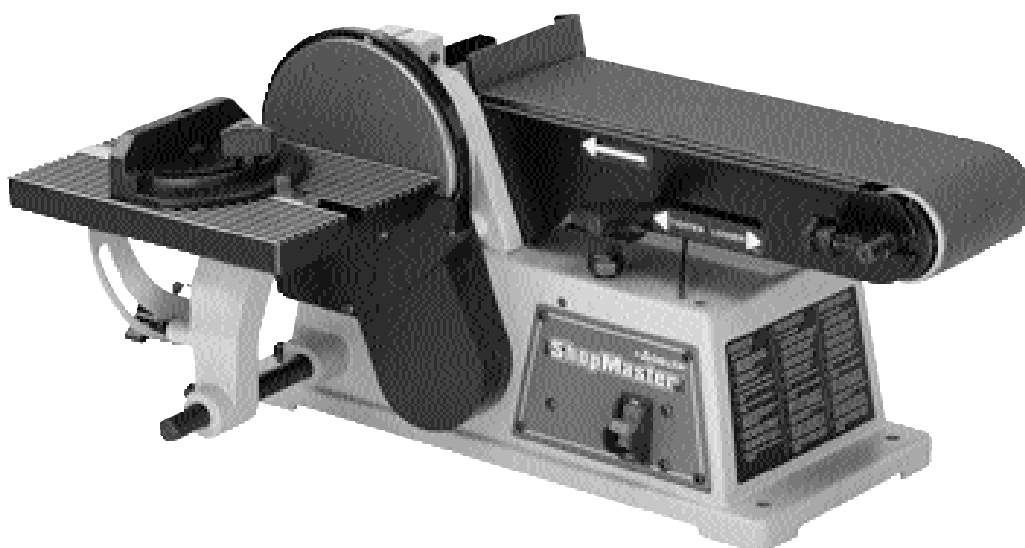


# 4" Belt / 6" Disc Sander

(Model SM500)



PART NO. 491836-00 REV. 1 05-18-06  
Copyright © 2006 Delta Machinery



To learn more about DELTA MACHINERY  
visit our website at: [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com).

For Parts, Service, Warranty or other Assistance,  
please call **1-800-223-7278** (In Canada call **1-800-463-3582**).

**ESPAÑOL: PÁGINA 23**

**FRANÇAIS: PAGE 45**

# TABLE OF CONTENTS

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS .....	2
SAFETY GUIDELINES .....	3
GENERAL SAFETY RULES .....	4
ADDITIONAL SPECIFIC SAFETY RULES .....	5
FUNCTIONAL DESCRIPTION .....	7
CARTON CONTENTS .....	8
ASSEMBLY .....	9
OPERATION .....	13
TROUBLESHOOTING .....	20
MAINTENANCE .....	21
SERVICE .....	21
ACCESSORIES .....	21
WARRANTY .....	22
ESPAÑOL .....	23
FRENCH .....	45
SERVICE CENTER LOCATIONS .....	.back cover

## IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

**▲ WARNING** Read and understand all warnings and operating instructions before using any tool or equipment. When using tools or equipment, basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of personal injury. Improper operation, maintenance or modification of tools or equipment could result in serious injury and property damage. There are certain applications for which tools and equipment are designed. Delta Machinery strongly recommends that this product NOT be modified and/or used for any application other than for which it was designed.

If you have any questions relative to its application DO NOT use the product until you have written Delta Machinery and we have advised you.

Online contact form at [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com)

Postal Mail: Technical Service Manager  
Delta Machinery  
4825 Highway 45 North  
Jackson, TN 38305  
(IN CANADA: 505 SOUTHGATE DRIVE, GUELPH, ONTARIO N1H 6M7)

Information regarding the safe and proper operation of this tool is available from the following sources:

Power Tool Institute  
1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851  
[www.powertoolinstitute.org](http://www.powertoolinstitute.org)

National Safety Council  
1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201

American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 [www.ansi.org](http://www.ansi.org)  
ANSI O1.1 Safety Requirements for Woodworking Machines, and

the U.S. Department of Labor regulations [www.osha.gov](http://www.osha.gov)

**SAVE THESE INSTRUCTIONS!**

# SAFETY GUIDELINES - DEFINITIONS

It is important for you to read and understand this manual. The information it contains relates to protecting YOUR SAFETY and PREVENTING PROBLEMS. The symbols below are used to help you recognize this information.



- ▲ DANGER** Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.
- ▲ WARNING** Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.
- ▲ CAUTION** Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.
- CAUTION** Used without the safety alert symbol indicates potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

## CALIFORNIA PROPOSITION 65

- ▲ WARNING** Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities contains chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:
  - lead from lead-based paints,
  - crystalline silica from bricks and cement and other masonry products, and
  - arsenic and chromium from chemically-treated lumber (CCA).

Your risk from these exposures varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals: work in a well ventilated area, and work with approved safety equipment, such as those dust masks that are specially designed to filter out microscopic particles.

- Avoid prolonged contact with dust from power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities. Wear protective clothing and wash exposed areas with soap and water. Allowing dust to get into your mouth, eyes, or lay on the skin may promote absorption of harmful chemicals.

**Use of this tool can generate and/or disperse dust, which may cause serious and permanent respiratory or other injury.** Always use NIOSH/OSHA approved respiratory protection appropriate for the dust exposure. Direct particles away from face and body.

**Wear appropriate hearing protection during use.** Under some conditions and duration of use, noise from this product may contribute to hearing loss.

## SANDING LEAD BASED PAINT

Sanding of lead based paint is NOT RECOMMENDED due to the difficulty of controlling the contaminated dust. The greatest danger of lead poisoning is to children and pregnant women.

Since it is difficult to identify whether or not a paint contains lead without a chemical analysis, we recommend the following precautions when sanding any paint:

## PERSONAL SAFETY

- No children or pregnant women should enter the work area where the paint sanding is being done until all clean up is completed.
- A dust mask or respirator should be worn by all persons entering the work area. The filter should be replaced daily or whenever the wearer has difficulty breathing.

**NOTE:** Only those dust masks suitable for working with lead paint dust and fumes should be used. Ordinary painting masks do not offer this protection. See your local hardware dealer for the proper (NIOSH approved) mask.

- NO EATING, DRINKING or SMOKING should be done in the work area to prevent ingesting contaminated paint particles. Workers should wash and clean up BEFORE eating, drinking or smoking. Articles of food, drink, or smoking should not be left in the work area where dust would settle on them.

## ENVIRONMENTAL SAFETY

- Paint should be removed in such a manner as to minimize the amount of dust generated.
- Areas where paint removal is occurring should be sealed with plastic sheeting of 4 mils thickness.
- Sanding should be done in a manner to reduce tracking of paint dust outside the work area.

## CLEANING AND DISPOSAL

- All surfaces in the work area should be vacuumed and thoroughly cleaned daily for the duration of the sanding project. Vacuum filter bags should be changed frequently.
- Plastic drop cloths should be gathered up and disposed of along with any dust chips or other removal debris. They should be placed in sealed refuse receptacles and disposed of through regular trash pick-up procedures. During clean up, children and pregnant women should be kept away from the immediate work area.
- All toys, washable furniture and utensils used by children should be washed thoroughly before being used again.

**▲ WARNING** FIRE HAZARD collected sanding dust from sanding surface coatings (polyurethane, linseed oil, etc.) can self-ignite in dust collector bag or elsewhere and cause fire. To reduce risk, empty bag frequently and strictly follow sander manual and coating manufacturer's instructions.

# GENERAL SAFETY RULES



**WARNING** READ AND UNDERSTAND ALL WARNINGS AND OPERATING INSTRUCTIONS BEFORE USING THIS EQUIPMENT. Failure to follow all instructions listed below, may result in electric shock, fire, and/or serious personal injury or property damage.

## IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

- FOR YOUR OWN SAFETY, READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING THE MACHINE.** Learning the machine's application, limitations, and specific hazards will greatly minimize the possibility of accidents and injury.
- WEAR EYE AND HEARING PROTECTION. ALWAYS USE SAFETY GLASSES.** Everyday eyeglasses are NOT safety glasses. USE CERTIFIED SAFETY EQUIPMENT. Eye protection equipment should comply with ANSI Z87.1 standards. Hearing equipment should comply with ANSI S3.19 standards.
- WEAR PROPER APPAREL.** Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewelry which may get caught in moving parts. Nonslip footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.
- DO NOT USE THE MACHINE IN A DANGEROUS ENVIRONMENT.** The use of power tools in damp or wet locations or in rain can cause shock or electrocution. Keep your work area well-lit to prevent tripping or placing arms, hands, and fingers in danger.
- MAINTAIN ALL TOOLS AND MACHINES IN PEAK CONDITION.** Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Poorly maintained tools and machines can further damage the tool or machine and/or cause injury.
- CHECK FOR DAMAGED PARTS.** Before using the machine, check for any damaged parts. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, and any other conditions that may affect its operation. A guard or any other part that is damaged **should be properly repaired or replaced.** Damaged parts can cause further damage to the machine and/or injury.
- KEEP THE WORK AREA CLEAN.** Cluttered areas and benches invite accidents.
- KEEP CHILDREN AND VISITORS AWAY.** Your shop is a potentially dangerous environment. Children and visitors can be injured.
- REDUCE THE RISK OF UNINTENTIONAL STARTING.** Make sure that the switch is in the "OFF" position before plugging in the power cord. In the event of a power failure, move the switch to the "OFF" position. An accidental start-up can cause injury.
- USE THE GUARDS.** Check to see that all guards are in place, secured, and working correctly to reduce the risk of injury.
- REMOVE ADJUSTING KEYS AND WRENCHES BEFORE STARTING THE MACHINE.** Tools, scrap pieces, and other debris can be thrown at high speed, causing injury.
- USE THE RIGHT MACHINE.** Don't force a machine or an attachment to do a job for which it was not designed. Damage to the machine and/or injury may result.
- USE RECOMMENDED ACCESSORIES.** The use of accessories and attachments not recommended by Delta may cause damage to the machine or injury to the user.
- USE THE PROPER EXTENSION CORD.** Make sure your extension cord is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage, resulting in loss of power and overheating. See the Extension Cord Chart for the correct size depending on the cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.
- SECURE THE WORKPIECE.** Use clamps or a vise to hold the workpiece when practical. Loss of control of a workpiece can cause injury.
- FEED THE WORKPIECE AGAINST THE DIRECTION OF THE ROTATION OF THE BLADE, CUTTER, OR ABRASIVE SURFACE.** Feeding it from the other direction will cause the workpiece to be thrown out at high speed.
- DON'T FORCE THE WORKPIECE ON THE MACHINE.** Damage to the machine and/or injury may result.
- DON'T OVERREACH.** Loss of balance can make you fall into a working machine, causing injury.
- NEVER STAND ON THE MACHINE.** Injury could occur if the tool tips, or if you accidentally contact the cutting tool.
- NEVER LEAVE THE MACHINE RUNNING UNATTENDED. TURN THE POWER OFF.** Don't leave the machine until it comes to a complete stop. A child or visitor could be injured.
- TURN THE MACHINE "OFF", AND DISCONNECT THE MACHINE FROM THE POWER SOURCE** before installing or removing accessories, before adjusting or changing set-ups, or when making repairs. An accidental start-up can cause injury.
- MAKE YOUR WORKSHOP CHILDPROOF WITH PADLOCKS, MASTER SWITCHES, OR BY REMOVING STARTER KEYS.** The accidental start-up of a machine by a child or visitor could cause injury.
- STAY ALERT, WATCH WHAT YOU ARE DOING, AND USE COMMON SENSE. DO NOT USE THE MACHINE WHEN YOU ARE TIRED OR UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL, OR MEDICATION.** A moment of inattention while operating power tools may result in injury.
- WARNING** USE OF THIS TOOL CAN GENERATE AND DISBURSE DUST OR OTHER AIRBORNE PARTICLES, INCLUDING WOOD DUST, CRYSTALLINE SILICA DUST AND ASBESTOS DUST. Direct particles away from face and body. Always operate tool in well ventilated area and provide for proper dust removal. Use dust collection system wherever possible. Exposure to the dust may cause serious and permanent respiratory or other injury, including silicosis (a serious lung disease), cancer, and death. Avoid breathing the dust, and avoid prolonged contact with dust. Allowing dust to get into your mouth or eyes, or lay on your skin may promote absorption of harmful material. Always use properly fitting NIOSH/OSHA approved respiratory protection appropriate for the dust exposure, and wash exposed areas with soap and water.

# ADDITIONAL SPECIFIC SAFETY RULES

## **▲ WARNING**

**READ AND UNDERSTAND ALL INSTRUCTIONS. FAILURE TO FOLLOW THESE INSTRUCTIONS MAY RESULT IN ELECTRICAL SHOCK, FIRE AND / OR SERIOUS INJURY.**

1. **DO NOT OPERATE THIS MACHINE** until it is completely assembled and installed according to the instructions. A machine incorrectly assembled can cause serious injury.
2. **OBTAIN ADVICE** from your supervisor, instructor, or another qualified person if you are not thoroughly familiar with the operation of this machine. Knowledge is safety.
3. **FOLLOW ALL WIRING CODES** and recommended electrical connections to prevent shock or electrocution.
4. **NEVER TURN THE MACHINE "ON"** before clearing the table/work area of all objects (tools, scraps of wood, etc.). Flying debris is dangerous.
5. **NEVER TURN THE MACHINE "ON"** with the workpiece contacting the abrasive surface. Kickback can occur.
6. **SECURE THE MACHINE** to a supporting surface. Vibration can cause the machine to slide, walk, or tip over.
7. **COVER THE POWER TAKE-OFF SHAFT** when not using accessories. Unguarded rotating shafts can create an entanglement hazard which can result in injury.
8. **USE A DUST COLLECTION SYSTEM.** Some types of wood are known to cause disease or other health problems.
9. **FIRE HAZARD CLEAN THE MACHINE** and dust collector thoroughly when processing different types of workpieces (wood, steel, or aluminum). Combining wood and metal dust can create an explosion or fire hazard. **DO NOT SAND OR POLISH MAGNESIUM.** Fire will result.
10. **PREVENT THE WORKPIECE** from contacting the sanding belt before starting the tool. Loss of control of the workpiece is dangerous.
11. **AVOID AWKWARD OPERATIONS AND HAND POSITIONS.** A sudden slip could cause a hand to move into the abrasive disc or belt.
12. **MAINTAIN A MAXIMUM CLEARANCE OF 1/16"** between the table and the abrasive disc or belt. The workpiece could be drawn into the space between the abrasive disc or belt and the table.
13. **SUPPORT THE WORKPIECE** firmly with a miter gauge, backstop, or work table when sanding with a belt. Hold the workpiece firmly. Loss of control of the workpiece can result in injury.
14. **AVOID KICKBACK** by sanding in accordance with the directional arrows. Feed the workpiece against the downward rotation side of the disc or the forward rotation of the belt. Loss of control of the workpiece can result in injury.
15. **DO NOT SAND** very small or very thin workpieces that cannot be safely controlled. Loss of control of the workpiece can result in injury.
16. **PROPERLY SUPPORT LONG OR WIDE WORKPIECES.** Loss of control of the workpiece is dangerous.
17. **NEVER PERFORM LAYOUT, ASSEMBLY, OR SET-UP WORK** on the table/work area when the machine is running. A sudden slip could cause a hand to move into the abrasive surface. Severe injury can result.
18. **TURN THE MACHINE "OFF"**, disconnect the machine from the power source, and clean the table/work area before leaving the machine. **LOCK THE SWITCH IN THE "OFF" POSITION** to prevent unauthorized use. Some-one else might accidentally start the machine and cause injury to themselves.
19. **ADDITIONAL INFORMATION** regarding the safe and proper operation of power tools (i.e. a safety video) is available from the Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 ([www.powertoolinstitute.com](http://www.powertoolinstitute.com)). Information is also available from the National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Please refer to the American National Standards Institute ANSI O1.1 Safety Requirements for Woodworking Machines and the U.S. Department of Labor OSHA 1910.213 Regulations.

**SAVE THESE INSTRUCTIONS.  
Refer to them often  
and use them to instruct others.**

## POWER CONNECTIONS

A separate electrical circuit should be used for your machines. This circuit should not be less than #12 wire and should be protected with a 20 Amp time lag fuse. If an extension cord is used, use only 3-wire extension cords which have 3-prong grounding type plugs and matching receptacle which will accept the machine's plug. Before connecting the machine to the power line, make sure the switch (s) is in the "OFF" position and be sure that the electric current is of the same characteristics as indicated on the machine. All line connections should make good contact. Running on low voltage will damage the machine.

**⚠ WARNING SHOCK HAZARD. DO NOT EXPOSE THE MACHINE TO RAIN OR OPERATE THE MACHINE IN DAMP LOCATIONS.**

## GROUNDING INSTRUCTIONS

**⚠ WARNING SHOCK HAZARD. THIS MACHINE MUST BE GROUNDED WHILE IN USE TO PROTECT THE OPERATOR FROM ELECTRIC SHOCK.**

Your machine is wired for 120 Volt, 60 HZ alternating current. Before connecting the machine to the power source, make sure the switch is in the "OFF" position.

### 1. All grounded, cord-connected machines:

In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This machine is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.

Do not modify the plug provided - if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.

Improper connection of the equipment-grounding conductor can result in risk of electric shock. The conductor with insulation having an outer surface that is green with or without yellow stripes is the equipment-grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.

Check with a qualified electrician or service personnel if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the machine is properly grounded.

Use only 3-wire extension cords that have 3-prong grounding type plugs and matching 3-conductor receptacles that accept the machine's plug, as shown in Fig. A.

Repair or replace damaged or worn cord immediately.

### 2. Grounded, cord-connected machines intended for use on a supply circuit having a nominal rating less than 150 volts:

If the machine is intended for use on a circuit that has an outlet that looks like the one illustrated in Fig. A, the machine will have a grounding plug that looks like the plug illustrated in Fig. A. A temporary adapter, which looks like the adapter illustrated in Fig. B, may be used to connect this plug to a matching 2-conductor receptacle as shown in Fig. B if a properly grounded outlet is not available. The temporary adapter should be used only until a properly grounded outlet can be installed by a qualified electrician. The green-colored rigid ear, lug, and the like, extending from the adapter must be connected to a permanent ground such as a properly grounded outlet box. Whenever the adapter is used, it must be held in place with a metal screw.

**NOTE: In Canada, the use of a temporary adapter is not permitted by the Canadian Electric Code.**

**⚠ WARNING SHOCK HAZARD. IN ALL CASES, MAKE CERTAIN THAT THE RECEPTACLE IN QUESTION IS PROPERLY GROUNDED. IF YOU ARE NOT SURE, HAVE A QUALIFIED ELECTRICIAN CHECK THE RECEPTACLE.**

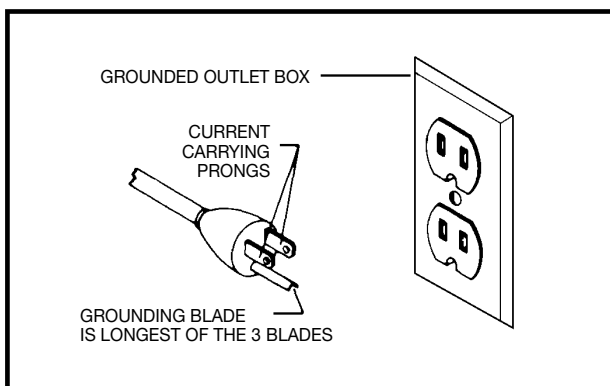


Fig. A

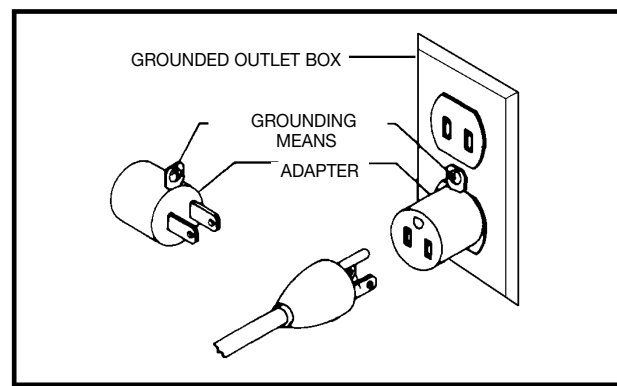


Fig. B

## EXTENSION CORDS

**⚠ WARNING** Use proper extension cords. Make sure your extension cord is in good condition and is a 3-wire extension cord which has a 3-prong grounding type plug and matching receptacle which will accept the machine's plug. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current of the machine. An undersized cord will cause a drop in line voltage, resulting in loss of power and overheating. Fig. C shows the correct gauge to use depending on the cord length. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.

<b>MINIMUM GAUGE EXTENSION CORD</b>			
RECOMMENDED SIZES FOR USE WITH STATIONARY ELECTRIC MACHINES			
<b>Ampere Rating</b>	<b>Volts</b>	<b>Total Length of Cord in Feet</b>	<b>Gauge of Extension Cord</b>
0-6	120	up to 25	18 AWG
0-6	120	25-50	16 AWG
0-6	120	50-100	16 AWG
0-6	120	100-150	14 AWG
6-10	120	up to 25	18 AWG
6-10	120	25-50	16 AWG
6-10	120	50-100	14 AWG
6-10	120	100-150	12 AWG
10-12	120	up to 25	16 AWG
10-12	120	25-50	16 AWG
10-12	120	50-100	14 AWG
10-12	120	100-150	12 AWG
12-16	120	up to 25	14 AWG
12-16	120	25-50	12 AWG
12-16	120	GREATER THAN 50 FEET NOT RECOMMENDED	

Fig. C

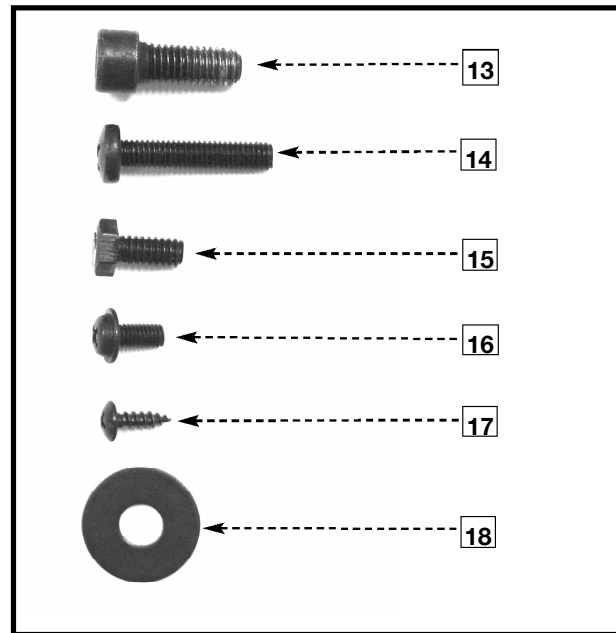
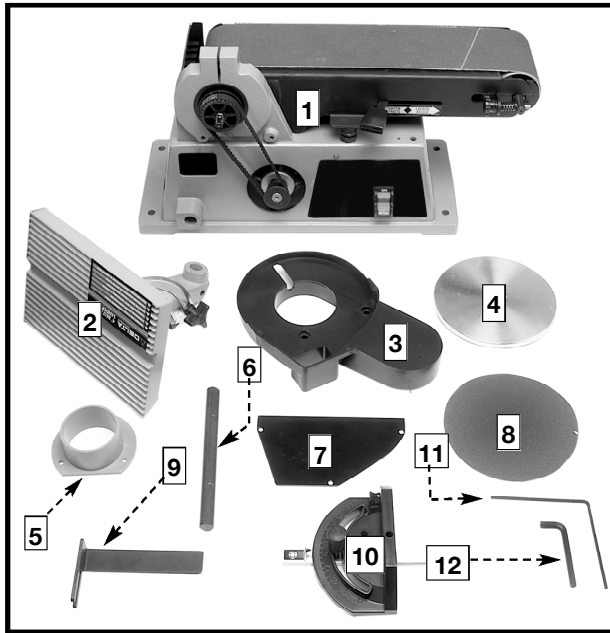
## FUNCTIONAL DESCRIPTION

### FOREWORD

The ShopMaster Model SM500 is a 4" Belt, 6" Disc Sander that comes equipped with a 5.2 AMP 120 Volt Single Phase Induction Motor, a tilting table, a miter gauge, a backstop, a 4" x 36" 60-grit sanding belt, and a 6" 60-grit sanding disc. You can mount the tilting table for use on either the belt or disc unit, and can operate the belt in the horizontal position, the vertical position, or any position in between.

**NOTICE:** The photo on the manual cover illustrates the current production model. All other illustrations contained in the manual are representative only and may not depict the actual color, labeling, or accessories, and are intended to illustrate technique only.

# CARTON CONTENTS



1. Motor and Base
2. Disc Table
3. Belt and Pulley Guard
4. Disc Plate
5. Dust Chute
6. Support Rod
7. Lower Disc Guard
8. Sanding Disc
9. Backstop
10. Miter Gauge

11. 1/8" Hex Wrench
12. 6mm Hex Wrench
13. M8 x 1.25 x 20mm Hex Socket Head Screw (3)
14. M6 x 1 x 30mm Cheese Head Screws (2)
15. 1/4-20 x 1/2" Hex Head Screw (1)
16. M5 x .08 x 10mm Pan Head Screw w/washer (3)
17. M4 x .7 x 12mm Sheet Metal Screw (3)
18. 5/16" Flat Washer (1)

## UNPACKING AND CLEANING

Carefully unpack the machine and all loose items from the shipping container(s). Remove the protective coating from all unpainted surfaces. This coating may be removed with a soft cloth moistened with kerosene (do not use acetone, gasoline or lacquer thinner for this purpose). After cleaning, cover the unpainted surfaces with a good quality household floor paste wax.



# ASSEMBLY

**⚠ WARNING** For your own safety, do not connect the machine to the power source until the machine is completely assembled and you read and understand the entire instruction manual.

## ASSEMBLY TOOLS REQUIRED

1/8" Hex Wrench (Supplied)

Phillips Screwdriver

6 mm Hex Wrench (Supplied)

Adjustable Wrench

## ASSEMBLY TIME ESTIMATE

Less than one hour

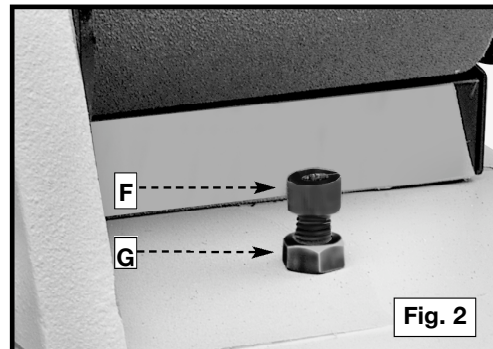
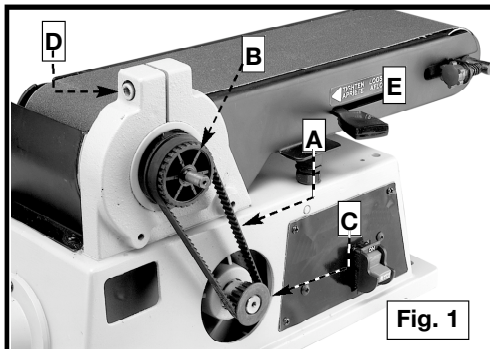
---

---

## ADJUSTING THE BELT TENSION

Your sander was shipped from the factory with the drive belt (A) Fig. 1 attached to both pulleys (B) and (C). Before assembling the machine, check and adjust the belt tension.

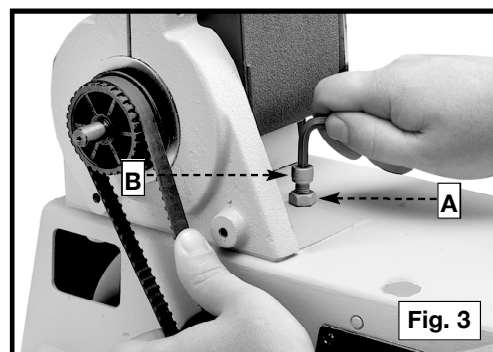
1. Loosen the screw (D) Fig. 1 with the 6mm hex wrench, and move the sanding arm (E) to the vertical position to expose belt tensioning screw (F) Fig. 2, and locknut (G).



2. Check the belt tension by applying light pressure on the belt halfway between the two pulleys. The belt has the correct tension when you can deflect it approximately 1/4".

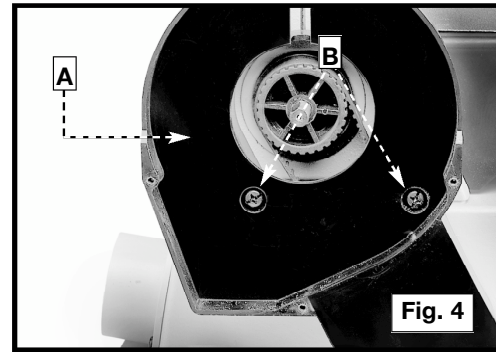
**NOTE:** The belt does not require excessive tension to function properly.

3. To adjust, loosen the locknut (A) Fig. 3, and tighten or loosen the adjusting screw (B) with the supplied 6mm hex wrench until the belt has the correct tension.
4. Tighten locknut (A).
5. Move the sanding arm to the horizontal position.



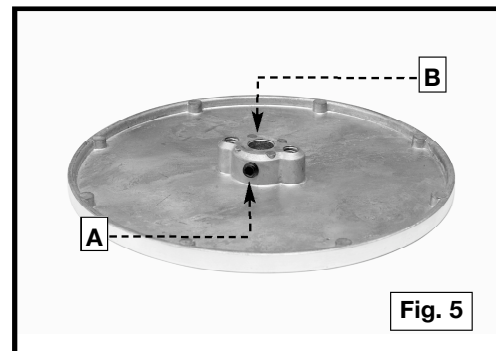
## ATTACHING THE BELT AND PULLEY GUARD

Attach the belt and pulley guard (A) Fig. 4 to the machine base using the two M6x1x30mm cheese head screws (B).



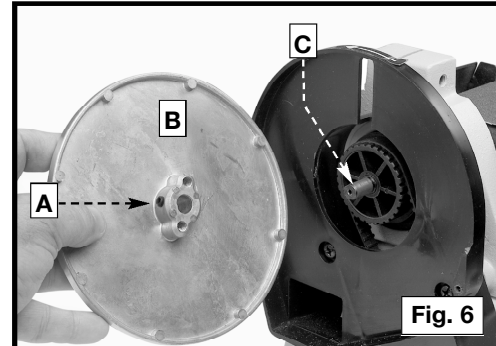
## INSTALLING THE SANDING DISC PLATE

1. Turn the 1/4-20 x 1/4" hex socket set screw (A) Fig. 5 counter-clockwise until it clears the hole (B) in the sanding plate.

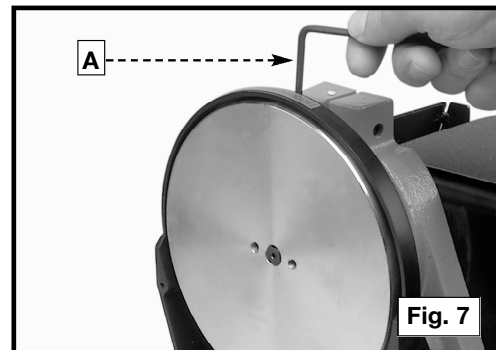


2. Align the flat of the drive shaft with the set screw (A) Fig. 6 in the hub of the plate (B) and install the sanding disc plate (B) on the drive shaft. Slide the plate (B) on the shaft (C) until the plate surface and the shaft are flush.

**Note:** Do not allow the shaft to extend past the surface of the plate.

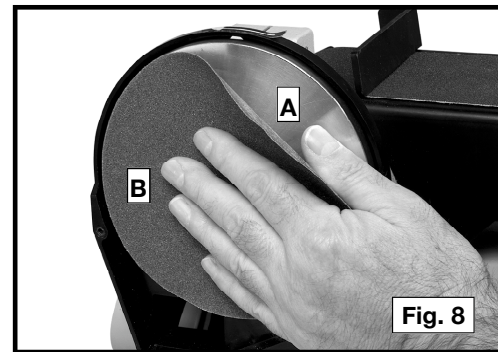


3. Use the supplied 1/8" hex wrench (A) Fig. 7 to tighten the set screw, located in the slot in the back of belt and pulley guard.



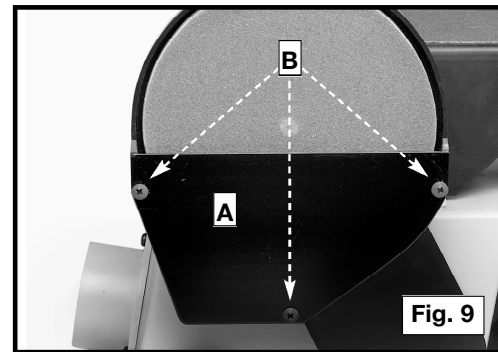
## ATTACHING THE SANDING DISC

1. Clean the sanding disc plate (A) Fig. 8.
2. Peel the backing from sanding disc and press the disc (B) firmly into position all the way around the sanding plate (Fig. 8).



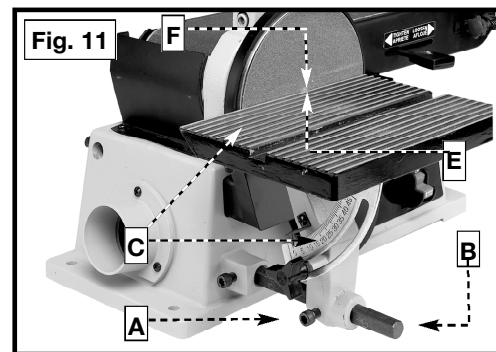
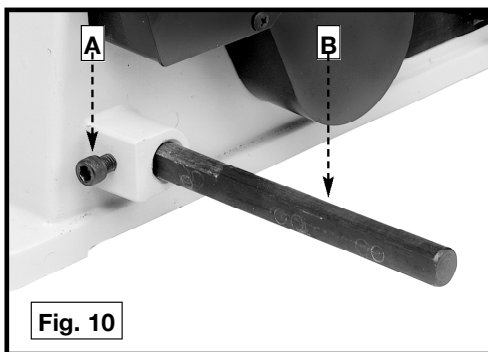
## ATTACHING THE LOWER COVER FOR THE SANDING DISC

Install the lower cover (A) Fig. 9 on the belt and pulley guard, using the three M4 x .7 x 12mm sheet metal screws (B).



## INSTALLING THE DISC SANDER TABLE

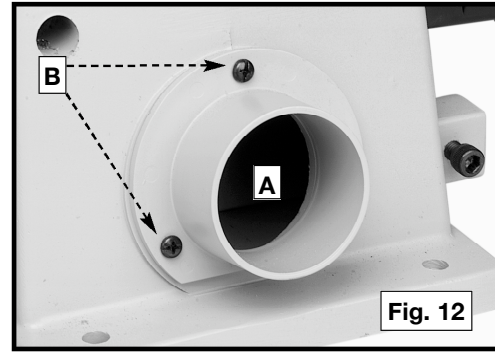
1. Thread an M8 x 1.25 x 20mm hex socket head screw (A) Fig. 10 partially into the hole in the base of the sander. Insert the rod (B) into the hole. Align the flat of the rod (B) with the screw (A). Tighten the screw (A).
2. Slide the table assembly (C) Fig. 11 on the rod (B).
3. Thread an M8 x 1.25 x 20mm hex socket head screw (A) Fig. 11 into the hole in the table support bracket. Align the flat on the rod (B) with the screw (A). Tighten the screw (A).



**⚠ WARNING** To avoid trapping the work or fingers between the table and the sanding disc, the table edge (E) Fig. 11 should be positioned a maximum of 1/16" away from the sanding disc (F). Loosen the screw (A) and adjust the table accordingly.

## ATTACHING THE DUST CHUTE

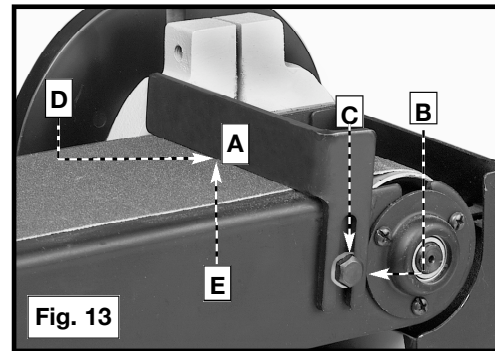
Align the three holes in the dust chute (A) Fig. 12 with the three holes in the left side of the sanding base. Insert the pan head screw (B) Fig.12 through the hole in the dust spout and thread it into the taped hole in the sander base. Repeat this process for the two remaining holes.



## INSTALLING THE BACKSTOP ON THE SANDING ARM

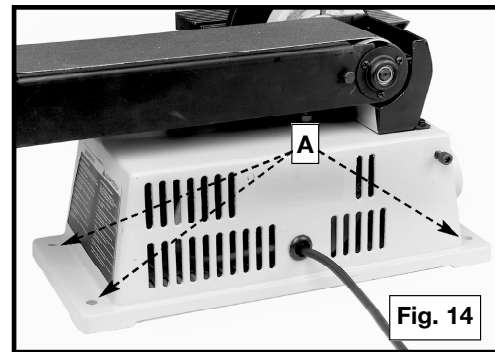
Install the backstop (A) Fig. 13 on the sanding arm using the 1/4-20 x 1/2" hex head screw (B) and 5/16" flat washer (C).

**⚠ WARNING** To avoid trapping the work or fingers between the backstop and the sanding belt, the edge of the backstop (D) Fig. 13 should be positioned a maximum of 1/16" away from the sanding belt (E).

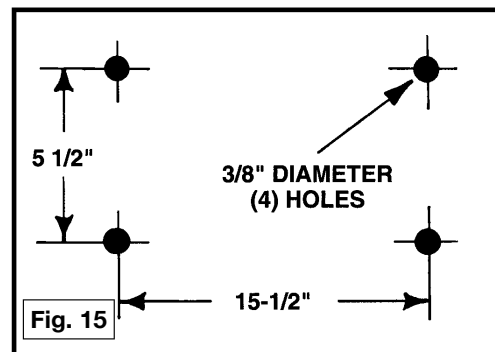


## FASTENING THE SANDER TO A SUPPORTING SURFACE

1. To use your sander in a permanent location, fasten it securely to a firm supporting surface, such as a stand or workbench. Use the four holes, three of which are shown at (A) Fig. 14.



2. The diagram in Fig. 15 illustrates the size and center-to-center distance of the holes to be drilled in the stand or workbench.



- Alternately, you can secure the sander by fastening it to a mounting board 18" x 24" or larger. The diagram in Fig. 16 shows the size and center-to-center distance of the holes that you will need to drill in the mounting board.

**NOTE:** For proper stability, countersink the holes underneath the mounting board so that the screw heads are flush with bottom surface.

- Securely clamp the mounting board to a stand or workbench using 2 or more "C" clamps, as shown in Fig. 17.

**⚠ WARNING** Secure the machine base to the supporting surface. If there is any tendency for the stand or workbench to move during operation, the stand or workbench must be fastened to the floor.

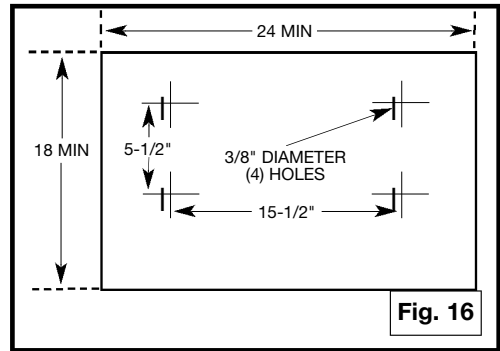


Fig. 16

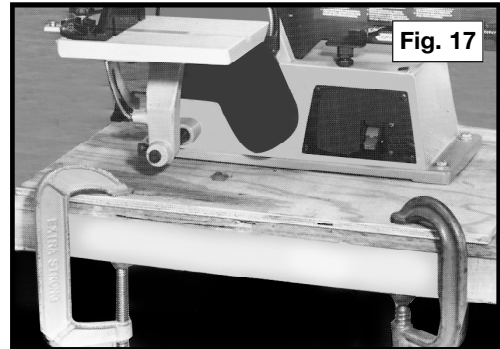


Fig. 17

## OPERATION

### OPERATIONAL CONTROLS AND ADJUSTMENTS

#### STARTING AND STOPPING THE SANDER

- The on/off switch (A) Fig. 18 is located on the front of the sander. To turn the machine "ON", move the switch up to the "ON" position.
- To turn the machine "OFF", move the switch (A) down to the "OFF" position.

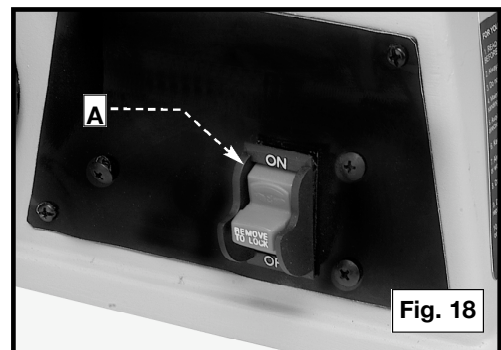
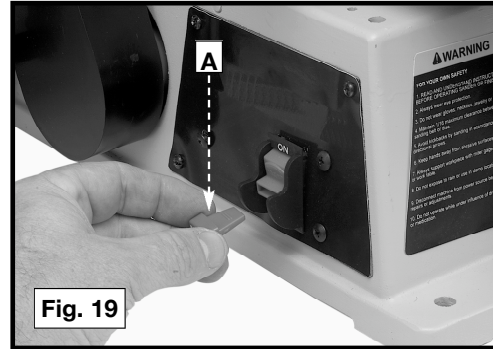


Fig. 18

**⚠ WARNING** Make sure that the switch is in the "OFF" position before plugging in the power cord. In the event of a power failure, move the switch to the "OFF" position. An accidental start-up can cause injury.

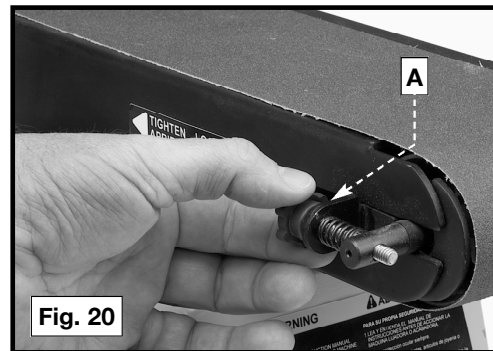
## LOCKING THE SWITCH IN THE “OFF” POSITION

**IMPORTANT:** When the tool is not in use, the switch should be locked in the “OFF” position to prevent unauthorized use. To lock the machine, grasp the switch toggle (A) and pull it out of the switch (Fig. 19). With the switch toggle (A) removed, the switch will not operate. However, should the switch toggle be removed while the saw is running, the machine can be turned “OFF,” but cannot be restarted without re-inserting the switch toggle.



## TRACKING THE SANDING BELT

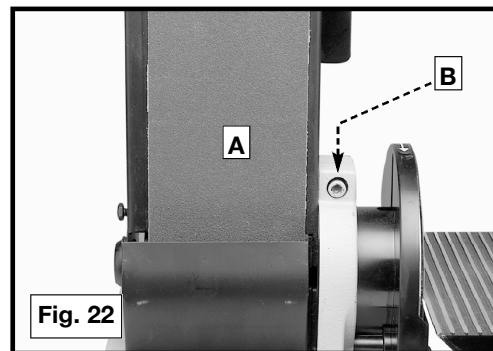
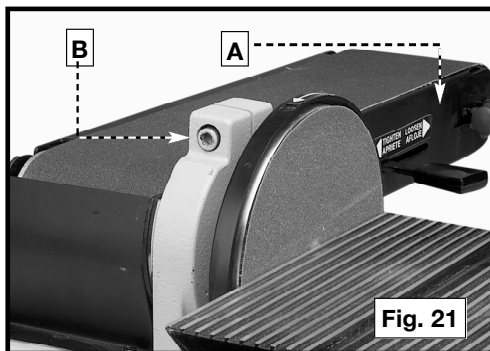
1. Turn the switch “ON” to see if the sanding belt moves to one side or the other on the sanding drums. If the belt rides on the center of the sanding drums, it is tracking properly. Turn the switch “OFF”.
2. If the sanding belt moves toward the disc, turn the tracking knob (A) Fig. 20 counter-clockwise 1/4 turn.
3. If the sanding belt moves away from the disc, turn the tracking knob (A) Fig. 20 clockwise 1/4 turn.
4. Check again to see if the belt is tracking properly.



## CHANGING THE POSITION OF THE SANDING ARM

**⚠ WARNING** DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE.

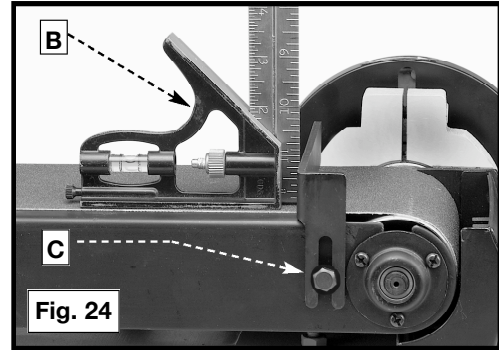
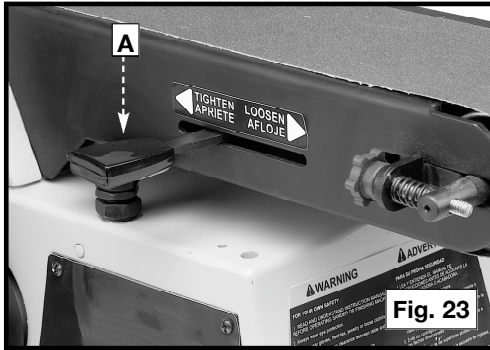
You can use the sanding arm (A) in the horizontal position (Fig. 21), the vertical position (Fig. 22), or any angle in between. Loosen the screw (B), position the arm (A) to the desired angle, and tighten the screw (B).



## ADJUSTING THE BACKSTOP SQUARE WITH THE SANDING BELT

**⚠ WARNING** DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE.

1. Before adjusting, move the belt tension lever (A) Fig. 23 all the way to the left to the "TIGHTEN" position.
2. Place a square (B) Fig. 24 on the sanding belt with one end of the square against the backstop. See if the backstop is square with the sanding belt.
3. Loosen the screw (C) Fig. 24 and adjust the backstop.

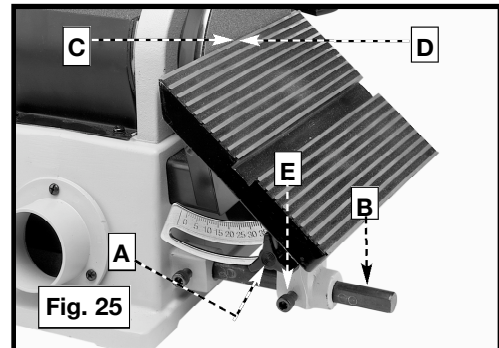


## TILTING THE TABLE

**⚠ WARNING** DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE.

You can tilt the table up to 45 degrees to the right by loosening the table lock knob (A) Fig. 25.

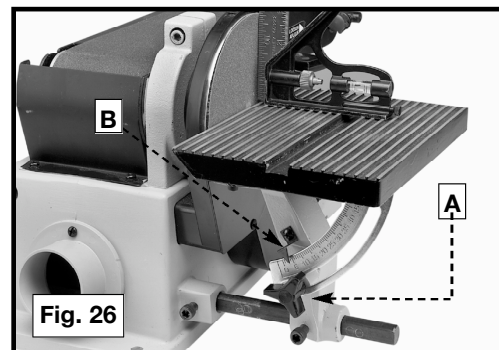
**⚠ WARNING** After tilting, the table must be repositioned on the support rod (B) Fig. 25 to provide a maximum of 1/16" distance between the sanding disc (C) and the edge (D) of the table to avoid trapping the work or fingers between the disc and the table. To reposition the table assembly, loosen the screw (E), move the table assembly on the rod (B) and tighten the screw.



## ADJUSTING THE TABLE SQUARE WITH THE SANDING DISC

**⚠ WARNING** DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE.

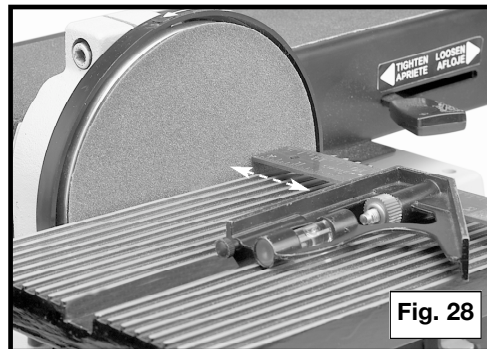
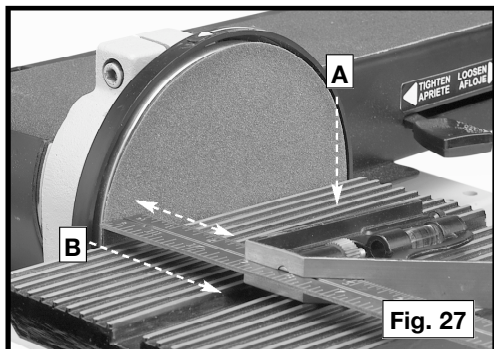
1. Use a combination square with one end on the table and the other end against the sanding disc (Fig. 26). See if the table is 90 degrees to the disc.
2. To adjust, loosen the table lock knob (A) Fig. 26, move the table square with the disc and tighten the lock knob (A).
3. Adjust the pointer (B) Fig. 26 to the "0" degree mark on the angle scale.



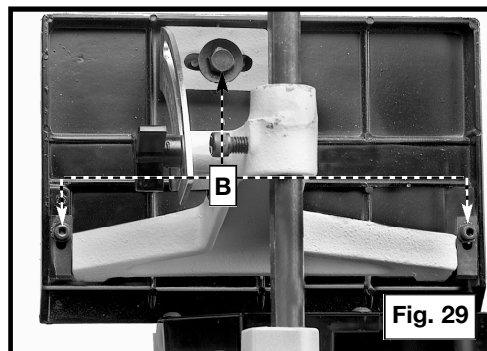
## ADJUSTING THE MITER GAUGE SLOT PARALLEL WITH THE SANDING DISC

**⚠ WARNING** DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE.

1. Place an adjustable combination square on the table with the part (A) Fig. 27 in the miter gauge slot (B) to check the distance from the slot to the sanding disc. Check the other side of the disc in the same manner (Fig. 28). The distances should be the same.

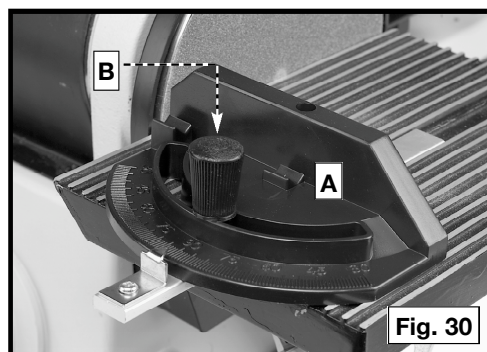


2. To adjust, loosen the three screws (B) Fig. 29 that fasten the table to the table mounting bracket and trunnion. Adjust the table accordingly - then tighten the three screws (B).



### MITER GAUGE

Use the miter gauge (A) Fig. 30 on the disc table. You can rotate the miter gauge body right or left for angle or miter sanding by loosening the lock knob (B), rotating the miter gauge body, and tightening the lock knob.



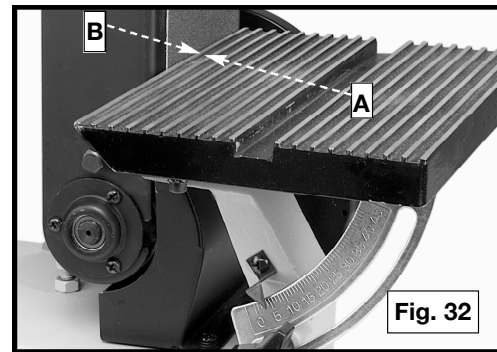
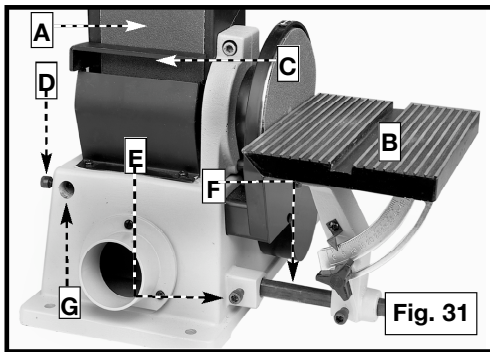


# USING THE TABLE ASSEMBLY WITH THE SANDING ARM

When you use the sanding arm (A) Fig. 31 in the vertical position, you can move the complete table assembly (B) from the disc unit to the belt unit.

**⚠ WARNING** DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE.

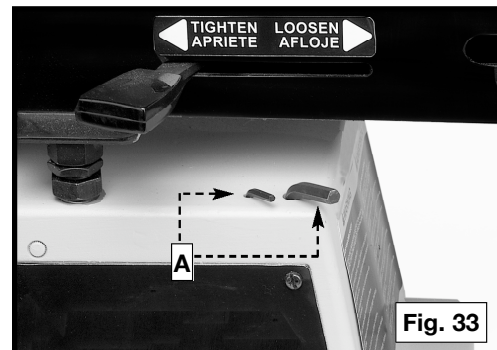
1. Remove the backstop (C) Fig. 31.
2. Thread the M8 x 1.25 x 20mm hex socket head screw (D) Fig. 31 **ONLY PART OF THE WAY** into the base casting.
3. Loosen the screw (E) Fig. 31, and remove the table assembly (B) from the disc unit. Insert the bar (F) into the hole (G) on the belt unit. Align the flat on the shaft with the screw in the casting and tighten the screw.



**⚠ WARNING** To avoid trapping the work or fingers between the backstop and the sanding belt, the edge of the table (A) Fig. 32 should be positioned a maximum of 1/16" away from the sanding belt (B).

## WRENCH STORAGE

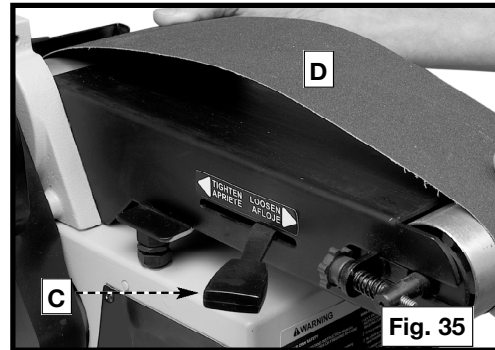
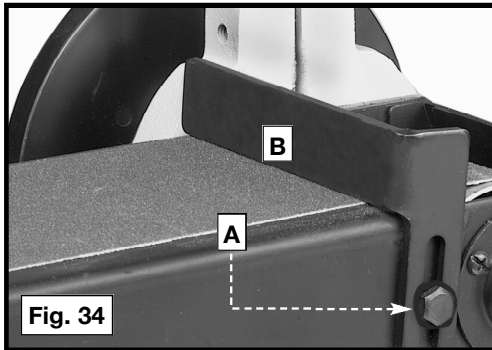
Two holes are provided in the base casting to store the two wrenches (A) Fig. 33, supplied with the sander.



## REPLACING THE SANDING BELT

**⚠ WARNING** DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE.

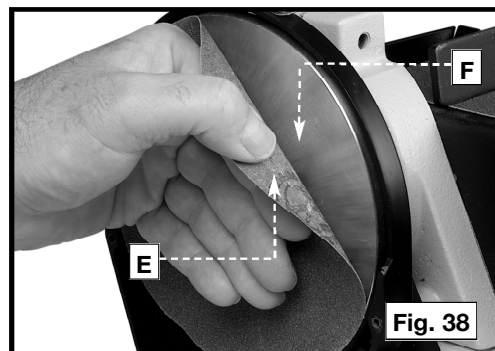
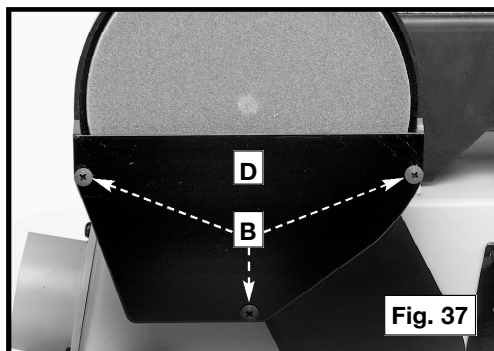
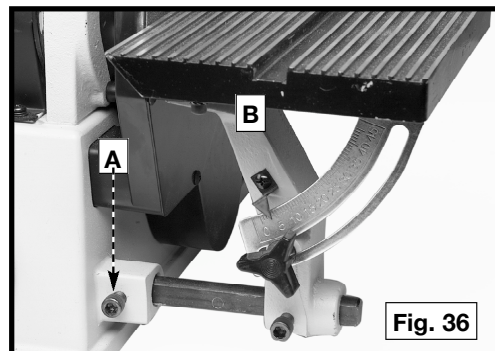
1. Loosen the screw (A) Fig. 34 and remove the backstop (B).
2. Slide the tension lever (C) Fig. 35 to the right to release the tension on the sanding belt. Remove the sanding belt (D) from both sanding drums.
3. An arrow is printed on the back of the sanding belt to indicate the travel direction of the belt. Make certain that this arrow and the arrow on the machine match. Slide the new sanding belt over both sanding drums.
4. Apply belt tension by sliding the tension lever (C) Fig. 35 to the left.
5. Replace the backstop that was removed in **STEP 2**.
6. Connect the power source to the sander. Check the belt tracking. (Refer to the section "**TRACKING THE SANDING BELT**").



## REPLACING THE SANDING DISC

**⚠ WARNING** DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE.

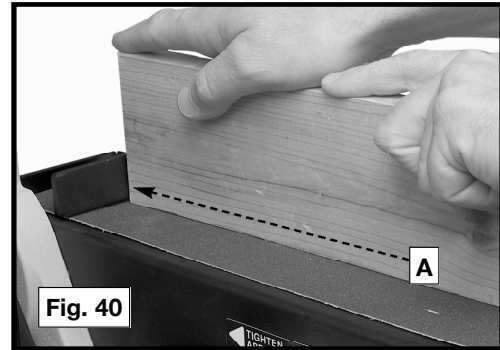
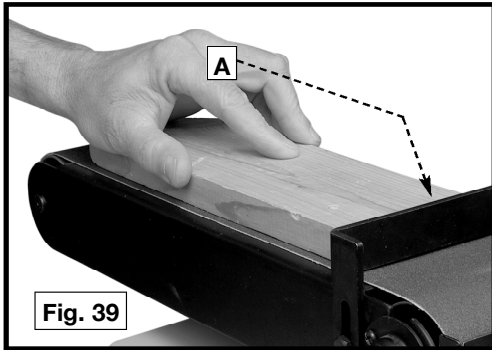
1. Loosen the screw (A) Fig. 36 to remove the table assembly (B).
2. Remove the three screws (B) Fig. 37. Remove the cover (D).
3. Peel off the old disc (E) Fig. 38.
4. Clean the disc plate (F) Fig. 38. Peel the backing from new sanding disc. Press the new sanding disc firmly into position on disc plate (F) and replace the lower cover and table assembly removed in **STEPS 1 and 2**.



## MACHINE USE

### SURFACING OR EDGE SANDING WITH THE SANDING BELT

Always use the backstop (A) Figs. 39 and 40 when surface-sanding (Fig. 39) or when edge sanding Fig. 40. Hold the workpiece firmly and keep your fingers away from the sanding belt. Keep the end of the workpiece against the backstop and move the workpiece evenly across the sanding belt. Apply only enough pressure to allow the sanding belt to remove material. Use extra caution when sanding very thin pieces.

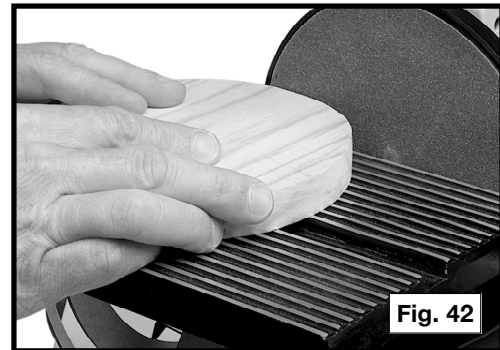
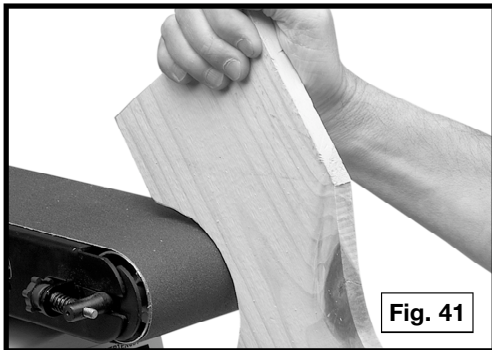


**⚠ WARNING** To avoid trapping the work or fingers between the backstop and the sanding belt, the edge of the table should be positioned a maximum of 1/16" away from the sanding belt .

### SANDING INSIDE AND OUTSIDE CURVES

Sanding inside curves with the sanding belt is illustrated in Fig. 41.

Sanding outside curves with the sanding disc is illustrated in Fig. 42.



**⚠ WARNING** Always sand on the left (downward) side of the sanding disc (Fig. 41). Sanding on the right (upward) side of the sanding disc could cause the workpiece to fly up suddenly which could be hazardous.

**⚠ WARNING** To avoid trapping the work or fingers between the backstop and the abrasive, the edge of the table should be positioned a maximum of 1/16" away from the abrasive .

## END SANDING WITH THE BELT

When sanding the ends of wide workpieces, use the sanding belt with the sanding arm in the vertical position and the table assembly moved to the sanding belt (Fig. 43). See the sections “**CHANGING POSITION OF SANDING ARM**” and “**USING TABLE ASSEMBLY WITH SANDING BELT**”.

For more accurate work, use the supplied miter gauge to move the work evenly across the sanding belt (Fig. 43).

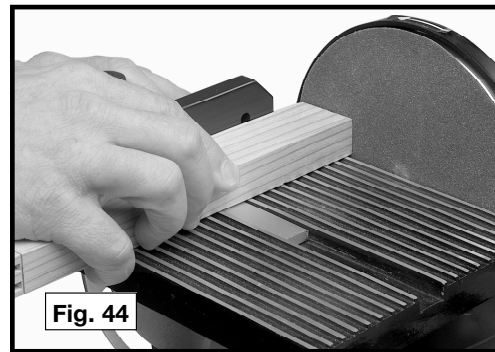
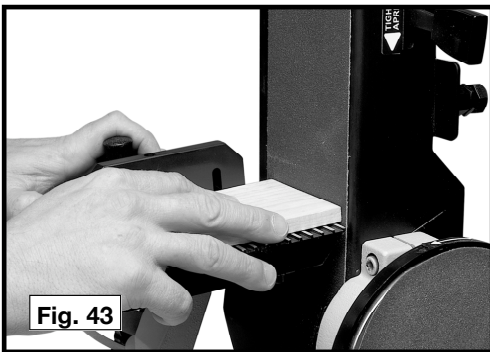
**⚠ WARNING** To avoid trapping the work or fingers between the backstop and the sanding belt, the edge of the table should be positioned a maximum of 1/16" away from the sanding belt .

## END SANDING WITH THE DISC

When sanding the ends of narrow workpieces, use the sanding disc and the miter gauge (Fig. 44). Move the work from the center to the left side of the sanding disc.

**⚠ WARNING** Always sand on the left (downward) side of the sanding disc (Fig. 44). Sanding on the right (upward) side of the sanding disc could cause the workpiece to fly up suddenly which could be hazardous.

**⚠ WARNING** To avoid trapping the work or fingers between the backstop and the abrasive, the edge of the table should be positioned a maximum of 1/16" away from the abrasive .



## TROUBLESHOOTING

### FAILURE TO START

Should your machine fail to start, check to make sure the prongs on the cord plug are making good contact in the outlet. Also, check for blown fuses or open circuit breakers in the line.

For assistance with your machine, visit our website at [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com) for a list of service centers or call the DELTA Machinery help line at 1-800-223-7278 (In Canada call 1-800-463-3582).

## MAINTENANCE

### KEEP MACHINE CLEAN

Periodically blow out all air passages with dry compressed air. All plastic parts should be cleaned with a soft damp cloth. NEVER use solvents to clean plastic parts. They could possibly dissolve or otherwise damage the material.

**▲WARNING** Wear ANSI Z87.1 safety glasses while using compressed air.

### LUBRICATION

Apply household floor paste wax to the machine table and extension table or other work surface weekly.

### PROTECTING CAST IRON FROM RUST

To clean and protect cast iron tables from rust, you will need the following materials: 1 pushblock from a jointer, 1 sheet of medium Scotch-Brite™ Blending Hand Pad, 1 can of WD-40®, 1 can of degreaser, 1 can of TopCote® Aerosol. Apply the WD-40 and polish the table surface with the Scotch-Brite pad using the pushblock as a holddown. Degrease the table, then apply the TopCote® accordingly.

## SERVICE



## PARTS, SERVICE OR WARRANTY ASSISTANCE

All Delta Machines and accessories are manufactured to high quality standards and are serviced by a network of Porter-Cable · Delta Factory Service Centers and Delta Authorized Service Stations. To obtain additional information regarding your Delta quality product or to obtain parts, service, warranty assistance, or the location of the nearest service outlet, please call 1-800-223-7278 (In Canada call 1-800-463-3582).

## ACCESSORIES

A complete line of accessories is available from your Delta Supplier, Porter-Cable · Delta Factory Service Centers, and Delta Authorized Service Stations. Please visit our Web Site [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com) for a catalog or for the name of your nearest supplier.

**▲WARNING** Since accessories other than those offered by Delta have not been tested with this product, use of such accessories could be hazardous. For safest operation, only Delta recommended accessories should be used with this product.

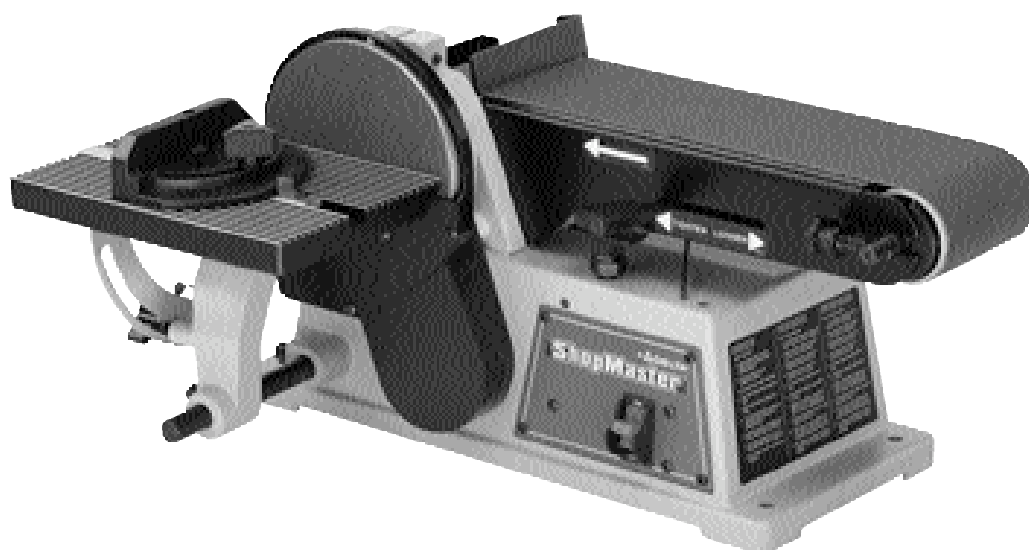
# WARRANTY



## Two Year Limited New Product Warranty

Delta will repair or replace, at its expense and at its option, any new Delta machine, machine part, or machine accessory which in normal use has proven to be defective in workmanship or material, provided that the customer returns the product prepaid to a Delta factory service center or authorized service station with proof of purchase of the product within two years and provides Delta with reasonable opportunity to verify the alleged defect by inspection. For all refurbished Delta product, the warranty period is 180 days. Delta may require that electric motors be returned prepaid to a motor manufacturer's authorized station for inspection and repair or replacement. Delta will not be responsible for any asserted defect which has resulted from normal wear, misuse, abuse or repair or alteration made or specifically authorized by anyone other than an authorized Delta service facility or representative. Under no circumstances will Delta be liable for incidental or consequential damages resulting from defective products. This warranty is Delta's sole warranty and sets forth the customer's exclusive remedy, with respect to defective products; all other warranties, express or implied, whether of merchantability, fitness for purpose, or otherwise, are expressly disclaimed by Delta.

# Lijadora de Correa de 4" / Disco de 6" (Modelo SM500)



491836-00 REV. 1 05-18-06  
Copyright © 2006 Delta Machinery



Para obtener más información sobre Delta Machinery,  
visite nuestro sitio web en: [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com)

Para las piezas, el servicio, la garantía o la otra ayuda

llaman por favor **1-800-223-7278** (en la llamada **1-800-463-3582** de Canada).

# INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

**⚠ ADVERTENCIA** Lea y entienda todas advertencias y las instrucciones operadoras antes de utilizar cualquier instrumento o el equipo. Cuando se usa instrumentos o equipo, las precauciones básicas de la seguridad siempre se deben seguir para reducir el riesgo de la herida personal. La operación impropia, la conservación o la modificación de instrumentos o equipo podrían tener como resultado el daño grave de la herida y la propiedad. Hay ciertas aplicaciones para que equipas con herramienta y el equipo se diseña. La Delta Machinery recomienda totalmente que este producto no sea modificado y/o utilizado para ninguna aplicación de otra manera que para que se diseñó. Si usted tiene cualquiera pregunta el pariente a su aplicación no utiliza el producto hasta que usted haya escrito Delta Machinery y nosotros lo hemos aconsejado.

La forma en línea del contacto en [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com)

El Correo Postal: Technical Service Manager

Delta Machinery

4825 Highway 45 North

Jackson, TN 38305

(IN CANADA: 125 Mural St. Suite 300, Richmond Hill, ON, L4B 1M4)

Información con respecto a la operación segura y apropiada de este instrumento está disponible de las fuentes siguientes:

Power Tool Institute

1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851

[www.powertoolinstitute.org](http://www.powertoolinstitute.org)

National Safety Council

1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201

American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 [www.ansi.org](http://www.ansi.org)

ANSI 01.1 Safety Requirements for Woodworking Machines, and the U.S. Department of Labor regulations

[www.osha.gov](http://www.osha.gov)

**GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!**



# PAUTAS DE SEGURIDAD/DEFINICIONES

Es importante para usted leer y entender este manual. La información que lo contiene relaciona a proteger SU SEGURIDAD y PREVENIR los PROBLEMAS. Los símbolos debajo de son utilizados para ayudarlo a reconocer esta información.



## ▲ PELIGRO

Indica una situación de inminente riesgo, la cual, si no es evitada, causará la muerte o lesiones serias.

## ▲ ADVERTENCIA

Indica una situación potencialmente riesgosa, que si no es evitada, podría resultar en la muerte o lesiones serias.

## ▲ PRECAUCIÓN

Indica una situación potencialmente peligrosa, la cual, si no es evitada, podría resultar en lesiones menores o mode-radas.

## PRECAUCIÓN

Usado sin el símbolo de seguridad de alerta indica una situa-ción potencialmente riesgosa la que, si no es evitada, podría causar daños en la propiedad.

## PROPOSICIÓN DE CALIFORNIA 65

### ▲ ADVERTENCIA

**Algunas partículas originadas al lijar, aserrar, amolar, taladrar y realizar otras actividades de construcción contienen productos químicos que producen cáncer, defectos de nacimiento y otros problemas reproductivos. Algunos ejemplos de estos productos químicos son:**

- el plomo de las pinturas de base plomo,
- la sílice cristalina de ladrillos, cemento y otros productos de mampostería,
- el arsénico y el cromo de la madera con tratamiento químico (CCA).

El riesgo derivado de estas exposiciones varía según la frecuencia con la que se realice este tipo de trabajo. Para reducir la exposición a estos productos químicos: se recomienda trabajar en áreas bien ventiladas y usar equipos de seguridad aprobados, como las máscaras para polvo especialmente diseñadas para filtrar las partículas microscópicas.

• **Evite el contacto prolongado con las partículas de polvo originadas al lijar, aserrar, esmerilar, taladrar y realizar demás actividades de la construcción. Use indumentaria protectora y lave las áreas expuestas con agua y jabón.** Evite que el polvo entre en la boca y en los ojos o se deposite en la piel, para impedir la absorción de productos químicos nocivos.

El uso de esta herramienta puede generar o dispersar partículas de polvo, que pueden causar lesiones respiratorias permanentes y graves u otras lesiones. Use siempre protección respiratoria aprobada por NIOSH/OSHA (Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional de EE.UU./Administración de la Salud y Seguridad Ocupacional de EE.UU.) apropiada para la exposición al polvo. Aleje las partículas de la cara y el cuerpo.

**Utilice la protección auditiva apropiada mientras usa la herramienta.** En ciertas condiciones y según el período de uso, el ruido provocado por este producto puede llevar a la pérdida de audición.

## LIJADO DE PINTURA DE BASE PLOMO

NO SE RECOMIENDA lijar pintura de base plomo debido a la dificultad para controlar el polvo contaminado. El peligro mayor de envenenamiento por plomo es para los niños y las mujeres embarazadas.

Como es difícil identificar si una pintura contiene o no plomo sin realizar análisis químicos, recomendamos tomar las siguientes precauciones al lijar cualquier pintura:

## SEGURIDAD PERSONAL

- Ningún niño o mujer embarazada debe ingresar al área de trabajo donde se está lijando la pintura hasta que se haya terminado la limpieza final.
- Todas las personas que ingresan al área de trabajo deben usar una máscara para polvo o una mascarilla de respiración. El filtro se debe cambiar diariamente o toda vez que el usuario tenga dificultad para respirar.  
**NOTA:** Sólo se deben usar aquellas máscaras para polvo apropiadas para trabajar con polvo y vapores de pintura de base plomo. Las máscaras comunes para pintar no ofrecen esta protección. Consulte a su comerciante local sobre la máscara apropiada (aprobada por NIOSH).
- **NO SE DEBE COMER, BEBER O FUMAR** en el área de trabajo para evitar ingerir partículas de pintura contaminada. Los trabajadores se deben lavar y limpiar **ANTES** de comer, beber o fumar. No se deben dejar artículos para comer, beber o fumar en el área de trabajo donde se podría depositar polvo sobre ellos.

## SEGURIDAD AMBIENTAL

- La pintura debe ser retirada de forma tal de reducir al mínimo la cantidad de polvo generado.
- Las áreas donde se realiza remoción de pintura deben estar selladas con hojas de plástico de 4 milésimas de pulgada de espesor.
- El lijado se debería realizar de manera de reducir los vestigios de polvo de pintura fuera del área de trabajo.

## LIMPIEZA Y ELIMINACIÓN

- Todas las superficies del área de trabajo deben ser limpiadas cuidadosamente y repasadas con aspiradora todos los días mientras dure el proyecto de lijado. Se deben cambiar con frecuencia las bolsas de filtro de la aspiradora.
- Las telas plásticas del piso se deben recoger y eliminar junto con cualquier resto de polvo u otros residuos del lijado. Deben colocarse en recipientes de desperdicios sellados y eliminarse por medio de los procedimientos normales de recolección de residuos. Durante la limpieza, los niños y las mujeres embarazadas deben mantenerse lejos del área de trabajo inmediata.
- Todos los juguetes, muebles lavables y utensilios utilizados por los niños deben ser lavados cuidadosamente antes de ser utilizados nuevamente.

### ▲ ADVERTENCIA

**RIESGO DE INCENDIOS.** El polvo acumulado que se produce al lijar los revestimientos de las superficies (poliuretano, aceite de lino, etc.) puede iniciar una combustión espontánea dentro del depósito de aserrín de la lijadora o en algún otro lugar y ocasionar un incendio. Para reducir este riesgo, vacíe el depósito regularmente y siga estrictamente las instrucciones del manual de la lijadora y del fabricante del revestimiento.

# NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

## ⚠️ ADVERTENCIA

LEA Y COMPRENDA TODAS LAS ADVERTENCIAS Y LAS INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN ANTES DE UTILIZAR ESTE EQUIPO. El incumplimiento de cualquiera de las instrucciones enumeradas abajo puede provocar descarga eléctrica, incendio o lesiones personales graves o daños a la propiedad.



## INSTRUCCIONES IMPORTANTES SOBRE SEGURIDAD

- 1. PARA SU PROPIA SEGURIDAD, LEA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA.** Al aprender la aplicación, las limitaciones y los peligros específicos de la máquina, se minimizará enormemente la posibilidad de accidentes y lesiones.
- 2. USE PROTECCIÓN DE LOS OJOS Y DE LA AUDICIÓN. USE SIEMPRE ANTEOJOS DE SEGURIDAD.** Los lentes de uso diario NO son anteojos de seguridad. USE EQUIPO DE SEGURIDAD CERTIFICADO. El equipo de protección de los ojos debe cumplir con las normas ANSI Z87.1. El equipo de protección de la audición debe cumplir con las normas ANSI S3.19.
- 3. USE INDUMENTARIA ADECUADA.** No use ropa holgada, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas que podrían engancharse en las piezas móviles. Se recomienda usar calzado antideslizante. Use una cubierta protectora del pelo para sujetar el pelo largo.
- 4. NO UTILICE LA MÁQUINA EN UN ENTORNO PELIGROSO.** La utilización de herramientas mecánicas en lugares húmedos o mojados, o en la lluvia, puede causar descargas eléctricas o electrocución. Mantenga bien iluminada el área de trabajo para evitar tropezar o poner en peligro los brazos, las manos y los dedos.
- 5. MANTENGA TODAS LAS HERRAMIENTAS Y MÁQUINAS EN CONDICIONES ÓPTIMAS.** Mantenga las herramientas afiladas y limpias para lograr el mejor y más seguro rendimiento. Siga las instrucciones de lubricación y cambio de accesorios. Las herramientas y las máquinas mal mantenidas pueden dañar más la herramienta o la máquina y/o causar lesiones.
- 6. COMPRUEBE SI HAY PIEZAS DAÑADAS.** Antes de utilizar la máquina, compruebe si hay piezas dañadas. Compruebe la alineación de las piezas móviles, si las piezas móviles se atascan, si hay piezas rotas y toda otra situación que podría afectar su funcionamiento. Un protector o cualquier otra pieza que presente daños debe repararse o reemplazarse apropiadamente. Las piezas dañadas pueden causar daños adicionales a la máquina y/o lesiones.
- 7. MANTENGA LIMPIA EL ÁREA DE TRABAJO.** Las áreas y los bancos desordenados invitan a que se produzcan accidentes.
- 8. MANTENGA ALEJADOS A LOS NIÑOS Y A LOS VISITANTES.** El taller es un entorno potencialmente peligroso. Los niños y los visitantes pueden sufrir lesiones.
- 9. REDUZCA EL RIESGO DE UN ARRANQUE NO INTENCIONADO.** Asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado antes de enchufar el cable de alimentación. En caso de un apagón, mueva el interruptor a la posición de apagado. Un arranque accidental podría causar lesiones.
- 10. UTILICE LOS PROTECTORES.** Asegúrese de que todos los protectores estén colocados en su sitio, sujetos firmemente y funcionando correctamente para prevenir lesiones.
- 11. QUITÉ LAS LLAVES DE AJUSTE Y DE TUERCA ANTES DE ARRANCAR LA MÁQUINA.** Las herramientas, los pedazos de desecho y otros residuos pueden salir despedidos a alta velocidad, causando lesiones.
- 12. UTILICE LA MÁQUINA ADECUADA.** No fuerce una máquina o un aditamento a hacer un trabajo para el que no se diseñó. El resultado podría ser daños a la máquina y/o lesiones.
- 13. UTILICE ACCESORIOS RECOMENDADOS.** La utilización de accesorios y aditamentos no recomendados por Delta podría causar daños a la máquina o lesiones al usuario.
- 14. UTILICE EL CORDÓN DE EXTENSIÓN ADECUADO.** Asegúrese de que el cordón de extensión esté en buenas condiciones. Cuando utilice un cordón de extensión, asegúrese de utilizar un cordón que sea lo suficientemente pesado como para llevar la corriente que su producto tome. Un cordón de tamaño insuficiente causará una caída de la tensión de la línea, lo cual producirá una pérdida de potencia y recalentamiento. Consulte el Cuadro de cordones de extensión para obtener el tamaño correcto dependiendo de la longitud del cordón y la capacidad nominal en amperios indicada en la placa de especificaciones. En caso de duda, utilice el próximo calibre más grueso. Cuanto más pequeño sea el número de calibre, más pesado será el cordón.
- 15. SUJETE FIRMEMENTE LA PIEZA DE TRABAJO.** Utilice abrazaderas o un tornillo de carpintero para sujetar la pieza de trabajo cuando resulte práctico. La pérdida de control de una pieza de trabajo puede causar lesiones.
- 16. HAGA AVANZAR LA PIEZA DE TRABAJO CONTRA EL SENTIDO DE ROTACIÓN DE LA HOJA, EL CORTADOR O LA SUPERFICIE ABRASIVA.** Si la hace avanzar desde el otro sentido, el resultado será que la pieza de trabajo salga despedida a alta velocidad.
- 17. NO FUERCE LA PIEZA DE TRABAJO SOBRE LA MÁQUINA.** El resultado podría ser daños a la máquina y/o lesiones.
- 18. NO INTENTE ALCANZAR DEMASIADO LEJOS.** Una pérdida del equilibrio puede hacerle caer en una máquina en funcionamiento, causándole lesiones.
- 19. NO SE SUBA NUNCA A LA MÁQUINA.** Se podrían producir lesiones si la herramienta se inclina o si usted hace contacto accidentalmente con la herramienta de corte.
- 20. NO DEJE NUNCA DESATENDIDA LA MÁQUINA CUANDO ESTÉ EN MARCHA. APÁGUELA.** No deje la máquina hasta que ésta se detenga por completo. Un niño o un visitante podría resultar lesionado.
- 21. APAGUE LA MÁQUINA Y DESCONÉCTELA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN** antes de instalar o quitar accesorios, antes de ajustar o cambiar configuraciones o al realizar reparaciones. Un arranque accidental puede causar lesiones.
- 22. HAGA SU TALLER A PRUEBA DE NIÑOS CON CANDADOS E INTERRUPTORES MAESTROS O QUITANDO LAS LLAVES DE ARRANQUE.** El arranque accidental de una máquina por un niño o un visitante podría causar lesiones.
- 23. MANTÉNGASE ALERTA, FÍJESE EN LO QUE ESTÁ HACIENDO Y USE EL SENTIDO COMÚN. NO UTILICE LA MÁQUINA CUANDO ESTÉ CANSADO O BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICAMENTOS.** Un momento de distracción mientras se estén utilizando herramientas mecánicas podría causar lesiones.
- 24. ⚠️ ADVERTENCIA EL USO DE ESTA HERRAMIENTA PUEDE GENERAR Y DISPERSAR POLVO U OTRAS PARTÍCULAS SUSPENDIDAS EN EL AIRE, INCLUYENDO POLVO DE MADERA, POLVO DE SÍLICE CRISTALINA Y POLVO DE ASBESTO.** Dirija las partículas de modo que se alejen de la cara y del cuerpo. Utilice siempre la herramienta en un área bien ventilada y proporcione un medio apropiado de remoción de polvo. Use un sistema de recolección de polvo en todos los lugares donde sea posible. La exposición al polvo puede causar lesiones respiratorias graves y permanentes u otras lesiones graves y permanentes, incluyendo silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer y muerte. Evite aspirar el polvo y evite el contacto prolongado con el polvo. Si se permite que el polvo entre en la boca o en los ojos, o que se deposite en la piel, se puede promover la absorción de material nocivo. Use siempre protección respiratoria aprobada por NIOSH/OSHA que se ajuste apropiadamente y sea adecuada para la exposición al polvo, y lávese las áreas expuestas con agua y jabón.

# NORMAS ESPECÍFICAS ADICIONALES DE SEGURIDAD

**⚠ ADVERTENCIA** ES IMPORTANTE PARA USTED LEER Y ENTENDER ESTE MANUAL. EL INCUMPLIMIENTO DE LAS INSTRUCCIONES ENUMERADAS DEBAJO PUEDE PROVOCAR DESCARGA ELÉCTRICA,

1. **NO UTILICE ESTA MÁQUINA** hasta que esté completamente montada e instalada de acuerdo con las instrucciones. Una máquina montada incorrectamente puede causar lesiones graves.
2. **OBTenga ASESORAMIENTO** de su supervisor, su instructor u otra persona calificada si no está bien familiarizado con la utilización de esta máquina. El conocimiento es seguridad.
3. **SIGA TODOS LOS CÓDIGOS DE CABLEADO** y las conexiones eléctricas recomendadas para evitar las descargas eléctricas o la electrocución.
4. **NO ENCIENDA NUNCA LA MÁQUINA** antes de despejar la mesa y el área de trabajo de todos los objetos (herramientas, pedazos de madera de desecho, etc.). Los residuos que salen despedidos son peligrosos.
5. **NO ENCIENDA NUNCA LA MÁQUINA** con la pieza de trabajo en contacto con la superficie abrasiva. Se podría producir retroceso.
6. **SUJETE FIRMEMENTE LA MÁQUINA** a una superficie de soporte. Es posible que las vibraciones hagan que la máquina se deslice, se desplace o vuelque.
7. **CUBRA EL EJE DE TOMA DE FUERZA** cuando no esté utilizando accesorios. Los ejes que giran sin tener colocados los protectores pueden crear un peligro de enredo que puede causar lesiones.
8. **UTILICE UN SISTEMA DE RECOLECCIÓN DE POLVO.** Se sabe que algunos tipos de madera causan enfermedades u otros problemas de salud.
9. **RIESGO DE INCENDIOS. LIMPIE LA MÁQUINA** y el colector de polvo minuciosamente cuando procese distintos tipos de piezas de trabajo (de madera, acero o aluminio). La combinación de polvo de madera y polvo de metal puede crear un peligro de explosión o de incendio. **NO LIJE NI PULA MAGNESIO.** Si lo hace, se producirá un incendio.
10. **EVITE QUE LA PIEZA DE TRABAJO** entre en contacto con la correa de lijar antes de arrancar la herramienta. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
11. **EVITE LAS OPERACIONES COMPLICADAS Y LAS POSICIONES DIFÍCILES DE LAS MANOS.** Un resbalón repentino podría hacer que una mano se mueva hasta el disco abrasivo o la correa abrasiva.
12. **MANTENGA UNA HOLGURA MÁXIMA DE 1/16"** entre la mesa y el disco y correa abrasivo. La pieza de trabajo podría ser introducida en el espacio entre el disco abrasivo y la mesa.
13. **SOPORTE LA PIEZA DE TRABAJO** firmemente con un calibre de ingletes, un tope trasero o la mesa de trabajo cuando lije con una correa. Sujete firmemente la pieza de trabajo. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
14. **EVITE EL RETROCESO** lijando de acuerdo con las flechas direccionales. Haga avanzar la pieza de trabajo contra el lado de rotación hacia abajo del disco o contra el sentido de rotación hacia delante de la correa. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
14. **EVITE EL RETROCESO** lijando de acuerdo con las flechas direccionales. Haga avanzar la pieza de trabajo contra el lado de rotación hacia abajo del disco o contra el sentido de rotación hacia delante de la correa. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
15. **NO LIJE** piezas de trabajo muy pequeñas o muy delgadas que no se puedan controlar de modo seguro. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
16. **SOPORTE APROPIADAMENTE LAS PIEZAS DE TRABAJO LARGAS O ANCHAS.** Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
17. **NO REALICE NUNCA TRABAJO DE INSTALACIÓN, MONTAJE O PREPARACIÓN** en la mesa o el área de trabajo cuando la máquina esté en marcha. Un resbalón repentino podría hacer que una mano se mueva hasta la superficie abrasiva. El resultado puede ser lesiones graves.
18. **APAGUE LA MÁQUINA,** desconéctela de la fuente de alimentación y limpie la mesa o el área de trabajo antes de dejar la máquina. **BLOQUEE EL INTERRUPTOR EN LA POSICIÓN DE APAGADO** para impedir el uso no autorizado. Otra persona podría arrancar accidentalmente la máquina y resultar lesionada.
19. **HAY INFORMACIÓN ADICIONAL** disponible relacionada con la utilización segura y apropiada de herramientas mecánicas (por ejemplo, un video sobre seguridad) a través del Instituto de Herramientas Mecánicas, Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 ([www.powertool-institute.com](http://www.powertool-institute.com)). También hay información disponible a través del Consejo Nacional de Seguridad, National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Sírvase consultar también los Requisitos de Seguridad para Máquinas de Elaboración de la Madera ANSI 01.1 del Instituto Nacional Americano de Normas (American National Standards Institute) y las normas OSHA 1910.213 del Departamento de Trabajo de los EE.UU.

**GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.  
Consúltelas a menudo  
y úselas para instruir a otros.**

## CONEXIONES A LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN

Debe utilizarse un circuito eléctrico independiente para las máquinas. Este circuito debe tener alambre de no menos del No. 12 y debe estar protegido con un fusible de acción retardada de 20 A. Si se utiliza un cordón de extensión, utilice únicamente cordones de extensión de tres alambres que tengan enchufes de tipo de conexión a tierra con tres terminales y un receptáculo coincidente que acepte el enchufe de la máquina. Antes de conectar el máquina a la línea de alimentación, asegúrese de que el interruptor(s) esté en la posición de apagado y cerciórese de que la corriente eléctrica tenga las mismas características que las que estén indicadas en la máquina. Todas las conexiones a la línea de alimentación deben hacer buen contacto. El funcionamiento a bajo voltaje dañará el máquina.

**⚠ ADVERTENCIA** RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA. NO EXPONGA LA MÁQUINA A LA LLUVIA NI LA UTILICE EN LUGARES HÚMEDOS.

## INSTRUCCIONES DE CONEXIÓN A TIERRA

**⚠ ADVERTENCIA** RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA. ESTA MÁQUINA DEBE ESTAR CONECTADA A TIERRA MIENTRAS SE ESTÉ UTILIZANDO, PARA PROTEGER AL OPERADOR CONTRA LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS.

La máquina está cableada para corriente alterna de 120 V., 60 Hz. Antes de conectar la máquina a la fuente de alimentación, asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado.

### 1. Todas las máquinas conectadas con cordón conectadas a tierra:

En caso de mal funcionamiento o avería, la conexión a tierra proporciona una ruta de resistencia mínima para la corriente eléctrica, con el fin de reducir el riesgo de descargas eléctricas. Esta máquina está equipada con un cordón eléctrico que tiene un conductor de conexión a tierra del equipo y un enchufe de conexión a tierra. El enchufe debe enchufarse en un tomacorriente coincidente que esté instalado y conectado a tierra adecuadamente, de acuerdo con todos los códigos y ordenanzas locales.

No modifique el enchufe suministrado. Si el enchufe no cabe en el tomacorriente, haga que un electricista calificado instale el tomacorriente apropiado.

La conexión inapropiada del conductor de conexión a tierra del equipo puede dar como resultado riesgo de descargas eléctricas. El conductor con aislamiento que tiene una superficie exterior de color verde con o sin franjas amarillas es el conductor de conexión a tierra del equipo. Si es necesario reparar o reemplazar el cordón eléctrico o el enchufe, no conecte el conductor de conexión a tierra del equipo a un terminal con corriente.

Consulte a un electricista competente o a personal de servicio calificado si no entiende completamente las instrucciones de conexión a tierra o si tiene dudas en cuanto a si la máquina está conectada a tierra apropiadamente.

Utilice únicamente cordones de extensión de tres alambres que tengan enchufes de tipo de conexión a tierra con tres terminales y receptáculos de tres conductores que acepten el enchufe de la máquina, tal como se muestra en la Fig. A.

Repáre o reemplace inmediatamente los cordones dañados o desgastados.

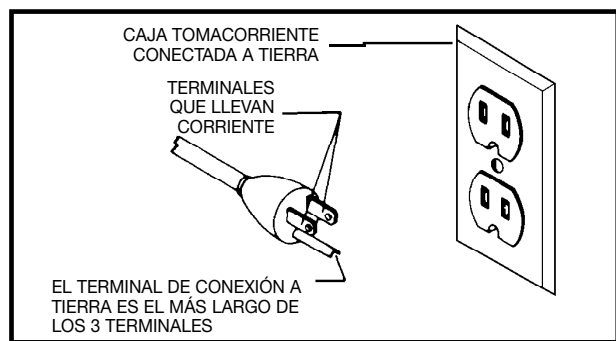


Fig. A

### 2. Máquinas conectadas con cordón conectadas a tierra diseñadas para utilizarse en un circuito de alimentación que tenga una capacidad nominal de menos de 150 V:

Si la máquina está diseñada para utilizarse en un circuito que tenga un tomacorriente parecido al que se ilustra en la Fig. A, la máquina tendrá un enchufe de conexión a tierra que se parece al enchufe ilustrado en la Fig. A. Puede utilizarse un adaptador temporal, que se parece al adaptador ilustrado en la Fig. B, para conectar este enchufe a un receptáculo coincidente de dos conductores, tal como se muestra en la Fig. B, si no se dispone de un tomacorriente conectado a tierra apropiadamente. El adaptador temporal debe utilizarse solamente hasta que un electricista calificado pueda instalar un tomacorriente conectado a tierra apropiadamente. La orejeta, lengüeta, etc., rígida de color verde que sobresale del adaptador debe conectarse a una toma de tierra permanente, como por ejemplo una caja tomacorriente conectada a tierra adecuadamente. Siempre que se utilice un adaptador, debe sujetarse en su sitio con un tornillo de metal.

**NOTA:** En Canadá, el uso de un adaptador temporal no está permitido por el Código Eléctrico Canadiense.

**⚠ ADVERTENCIA** RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA. EN TODOS LOS CASOS, ASEGÚRESE DE QUE EL RECEPTÁCULO EN CUESTIÓN ESTÉ CONECTADO A TIERRA ADECUADAMENTE. SI NO ESTÁ SEGURO, HAGA QUE UN ELECTRICISTA CALIFICADO COMPRUEBE EL RECEPTÁCULO.

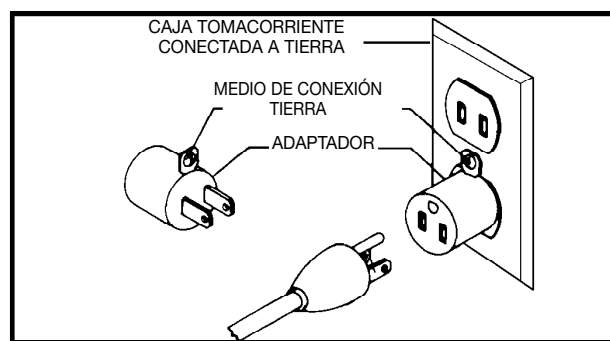


Fig. B

## CORDONES DE EXTENSIÓN

Utilice cordones de extensión apropiados. Asegúrese de que el cordón de extensión esté en buenas condiciones y de que sea un cordón de extensión de tres alambres que tenga un enchufe de tipo de conexión a tierra con tres terminales y un receptáculo coincidente que acepte el enchufe de la máquina. Cuando utilice un cordón de extensión, asegúrese de emplear un cordón que sea lo suficientemente pesado como para llevar la corriente de la máquina. Un cordón de tamaño insuficiente causará una caída de la tensión de la línea eléctrica que dará como resultado pérdida de potencia y recalentamiento. En la Fig. C se muestra el calibre correcto que debe utilizarse dependiendo de la longitud del cordón. En caso de duda, utilice el siguiente calibre más pesado. Cuanto más pequeño sea el número de calibre, más pesado será el cordón.

<b>CORDÓN DE EXTENSIÓN DE CALIBRE MÍNIMO</b>			
<small>TAMAÑOS RECOMENDADOS PARA USO CON MÁQUINAS ELÉCTRICAS ESTACIONARIAS</small>			
<b>Capacidad Nominal En Amperios</b>	<b>Voltios</b>	<b>Longitud Total Del Cordon En Pies</b>	<b>Calibre Del Cordon De Extensión</b>
0-6	120	Hasta 25	18 AWG
0-6	120	25-50	16 AWG
0-6	120	50-100	16 AWG
0-6	120	100-150	14 AWG
6-10	120	Hasta 25	18 AWG
6-10	120	25-50	16 AWG
6-10	120	50-100	14 AWG
6-10	120	100-150	12 AWG
10-12	120	Hasta 25	16 AWG
10-12	120	25-50	16 AWG
10-12	120	50-100	14 AWG
10-12	120	100-150	12 AWG
12-16	120	Hasta 25	14 AWG
12-16	120	25-50	12 AWG
12-16	120	NO SE RECOMIENDA LONGITUDES MAYOR DE 50 PIES	

Fig. C

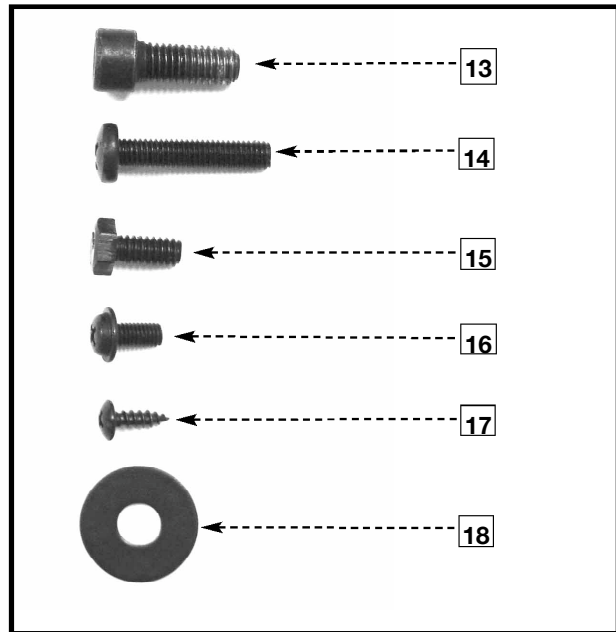
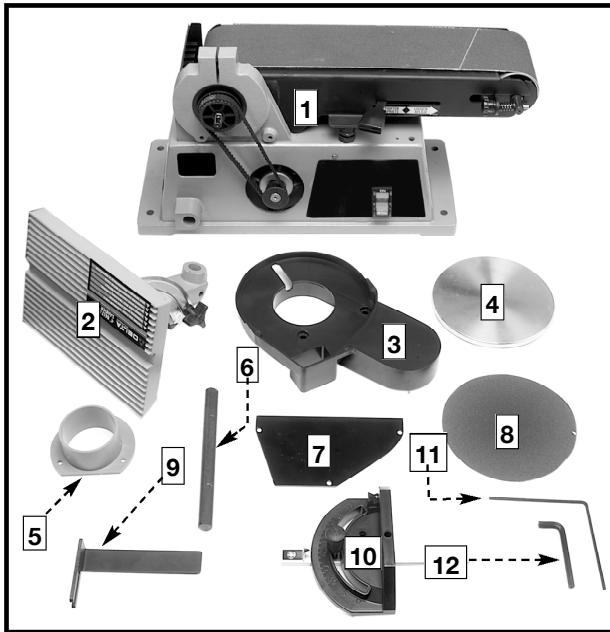
## DESCRIPCIÓN FUNCIONAL

### PROLOGO

El modelo SM500 del delta es 4 " correa; 6 " lijadora del disco y viene equipado de; 5.2 AMP motor de inducción la monofásico del hp 120Volt, inclinando el vector, ingleses galga, tope, 4 " x 36 " 60 cierra fuertemente la correa que enarena y 6 " 60 cierran fuertemente el disco que enarena. El vector de aluminio de inclinación se puede montar para el uso en la correa o la unidad de disco. La correa funciona horizontal, vertical y a cualquier ángulo mientras tanto.

**NOTA:** La foto de la cubierta del manual ilustra el modelo o de producción actual. Todas las demas ilustraciones son solamente representativas y es posible que no muestren el color, el etiquetado y los accesorios reales.

## CONTENIDO DE CARTON



1. El motor y se Basa
2. La Mesa del disco
3. El cinturón y la Polea Protegen
4. El Plato del disco
5. Quite el polvo Tobogán
6. Sostenga la Barra
7. El Guardia más bajo del Disco
8. El Disco de Sanding
9. La mampara
10. Ingletee Calibrador

11. 1/8" Llave Inglesa hexagonal
12. 6 Mm Llave Inglesa hexagonal
13. Tornillo De Cabeza De Zócalo De la Tuerca hexagonal De M8x1.25x20mm (3)
14. Tornillos De la Cabeza Del Queso De M6x1x30mm (2)
15. Tornillo Principal De Tuerca hexagonal 1/4-20x1/2 (1)
16. Tornillo De la Cabeza De la Cacerola De M5x.08x10mm (3)
17. Tornillo Del Metal De Hoja De M4x.7x12mm (3)
18. Arandela Plana Del 5/16"(1)

## DESEMPAQUETADO Y LIMPIEZA

Desempaque cuidadosamente la máquina y todas las piezas sueltas que están en el contenedor o contenedores de transporte. Quite el revestimiento protector de todas las superficies no pintadas. Este revestimiento puede quitarse con un paño suave humedecido con queroseno (no utilice acetona, gasolina ni diluyente de laca para este fin). Después de realizar la limpieza, cubra las superficies no pintadas con una cera en pasta doméstica de buena calidad para pisos.

# ENSAMBLAJE

**⚠ ADVERTENCIA** Para su propia seguridad, no conecte la lijadora a la fuente de energía hasta que la máquina haya sido ensamblada por completo y usted haya leído y entendido completamente el manual del propietario.

## HERRAMIENTAS DE ENSAMBLAJE REQUERIDAS

1/8" Llave Inglesa Hexagonal (suministró)  
6 Mm Llave Inglesa Hexagonal (suministró)

El Destornillador de Phillips  
la Llave Inglesa Ajustable

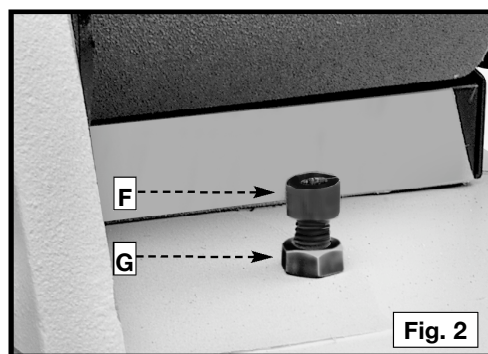
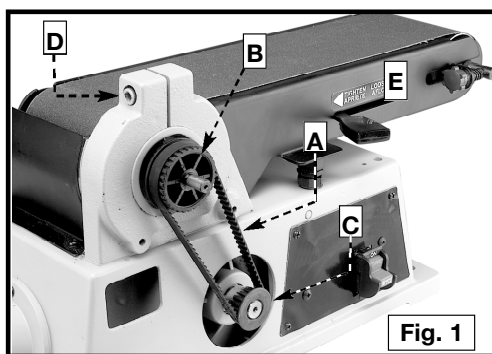
## ESTIMACIÓN DEL TIEMPO DE ENSAMBLAJE

Menos de 1 hora

### AJUSTANDO LA TENSION DE CORREA

Su lijadora se envía de fábrica con la correa de marcha (A) Fig. 2 ensamblada a ambas poleas (B) y (C). Antes de ensamblar la unidad de disco a la máquina, revise y ajuste la tensión de correa:

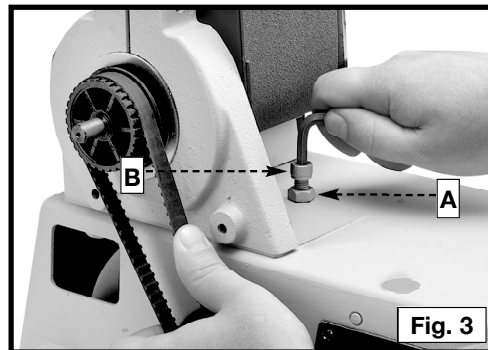
1. Afloje el tornillo (D) Fig. 1 con la 6 Mm Llave Inglesa y mueva el brazo de lijado (E) a la posición vertical para dejar expuesto el tornillo de tensionamiento de correa (F) Fig. 3 y la tuerca de cierre (G).



2. Verifique que la correa (A) Fig. 1 esté debidamente tensionada al aplicar presión ligera sobre la correa en el tramo central de las poleas.

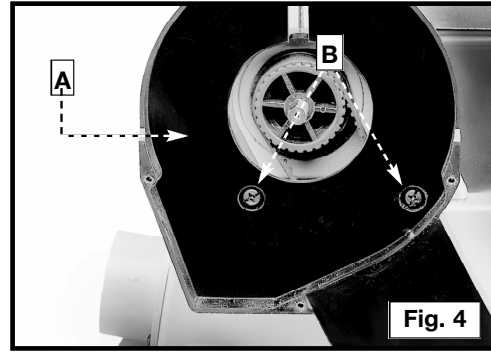
**AVISO:** La correa (A) debe estar firme sin estar excesivamente apretada. La correa no requiere un tensionamiento excesivo para funcionar debidamente.

3. Para ajustar, afloje la tuerca de cierre (A) Fig. 3 y apriete o afloje el tornillo de ajuste (B) hasta conseguir la tensión debida.
4. Apriete la tuerca de cierre (G) nuevamente.
5. Mueva el brazo de lijado a la posición horizontal.



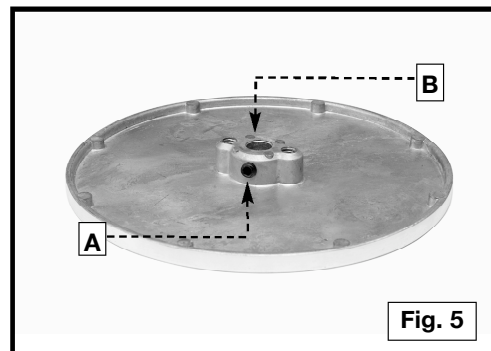
## ENSAMBLAJE DEL PROTECTOR DE CORREA Y POLEA

1. Ensamble el protector de correa y polea (A) Fig. 4 a la base de la máquina haciendo uso de los dos tornillos de 30 mm (1-3/16 pulg.) de largo (B).



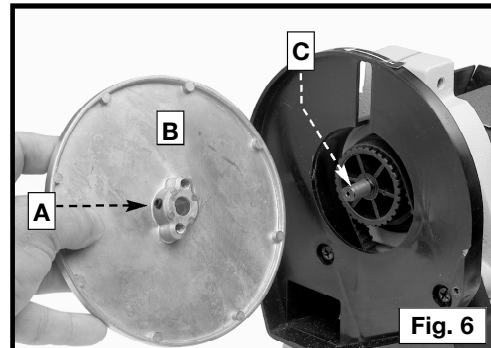
## ENSAMBLAJE DEL PLATO DEL DISCO DE LIJADO

1. Enrosque el tornillo de fijación de 1/4 pulg. de largo (A) Fig. 5 hasta que vacíe el hoyo en el plato de sanding.

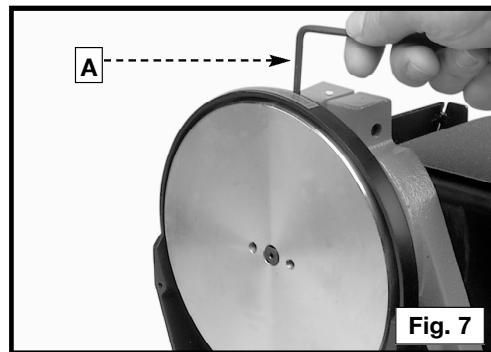


2. Asegurándose que la parte plana en el eje de marcha esté alineada con el tornillo de fijación (A) Fig. 6 en el cubo del plato (B). Deslice el plato (B) sobre el eje (C) hasta que la superficie del plato y del eje estén casi parejas.

**NOTA:** El eje no debe extenderse más allá de la superficie del plato.



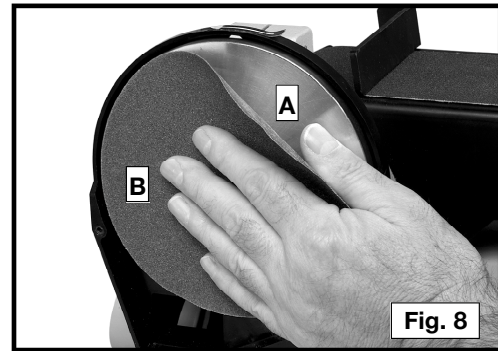
3. Inserte la llave hexagonal (D) Fig. 7 hacia abajo a través de la ranura en el dorso del protector de correa y polea, y apriete el tornillo de fijación contra la parte plana del eje.





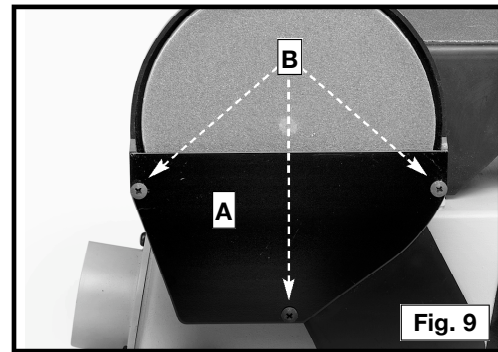
## ENSAMBLAJE DEL DISCO DE LIJADO

1. Asegúrese que el plato del disco de lijado (A) Fig. 8 esté limpio.
2. Quite el respaldo del disco de lijado, y oprima el disco (B) firmemente en su sitio completamente alrededor del plato de lijado, como puede apreciarse en la Fig. 8.



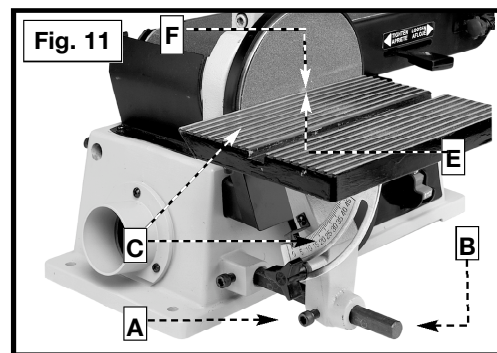
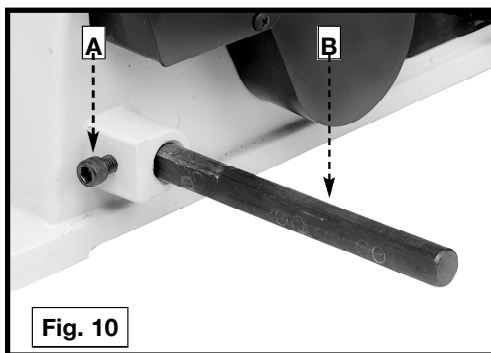
## ENSAMBLAJE DE LA TAPA INFERIOR PARA EL DISCO DE LIJADO

Ensamble la tapa inferior (A) Fig. 9 al protector de correa y polea, utilizando los tres tornillos de cabeza móvil de 12 mm (1/2 pulg.) (B).



## ENSAMBLAJE DE LA MESA DE LA LIJADORA DE DISCO

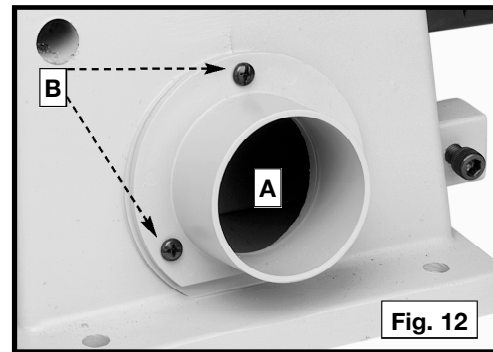
1. Enrosque el tornillo de cabeza hueca de 20 mm (13/16 pulg.) (A) Fig. 10 a mitad de camino dentro del agujero roscado en la base de la lijadora, e inserte la vara (B) dentro del agujero como se ilustra aquí. La vara (B) debe extenderse 5 pulgadas fuera de la base. Para sujetar la vara (B) en su sitio, se debe alinear la parte plana de la vara (B) con el tornillo (A), apretándolo después.
2. Deslice el conjunto de la mesa (C) Fig. 11 sobre la vara (B).
3. Enrosque el tornillo de cabeza hueca de 20 mm (13/16 pulg.) (D) Fig. 11 dentro del agujero en el soporte de apoyo de la mesa. Se debe alinear la parte plana de la vara (B) con el tornillo (A), apretándolo después.



**⚠ ADVERTENCIA** Para evitar atrapar ematerial o los dedos entre la mesa y el disco de lijado, el borde de la mesa (E) Fig. 11 debe colocarse a un máximo de 1/16 de pulgada del disco de lijado (F). afloje el tornillo (D) y ajuste la mesa correspondientemente.

## ENSAMBLAJE DEL CONDUCTO DE POLVO

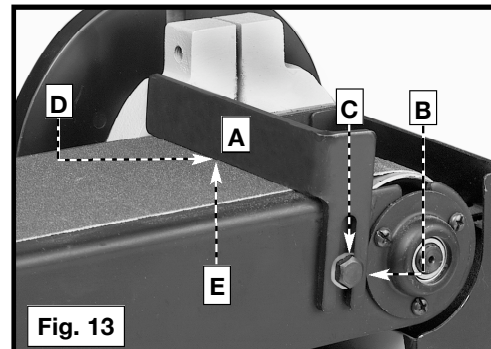
Alinee los tres hoyos en el tobogán (A) Fig. 12 de polvo con los tres hoyos en el lado izquierdo de la base de sanding. Introduzca el tornillo de cabeza troncocónica (B) Fig. 12 a través del orificio en el tubo de descarga de polvo y enrósquelo en el orificio roscado en la base de la lijadora. Repita este proceso para los dos hoyos restantes.



## ENSAMBLAJE DEL CONTRATOPE AL BRAZO DE LIJADO

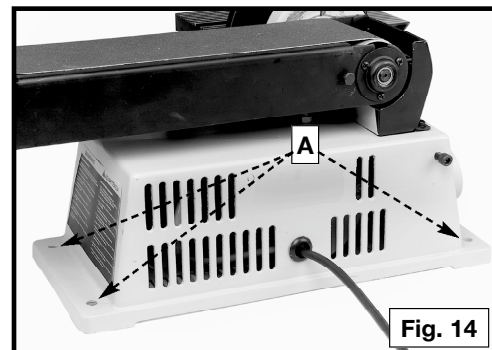
Ensamble el contratope (A) Fig. 13, al brazo de lijado utilizando para ello el tornillo de cabeza hexagonal de 1/2 pulgada de largo (B) y la arandela plana de 5/16 pulg. (C).

**⚠ ADVERTENCIA** Parfa evitar atrapar el material o los dedos entre el contratope y la correa de lijado, el borde del contratope (D) debe colocarse a un maximo de 1/16 de pulgada de la correa de lijado (E).

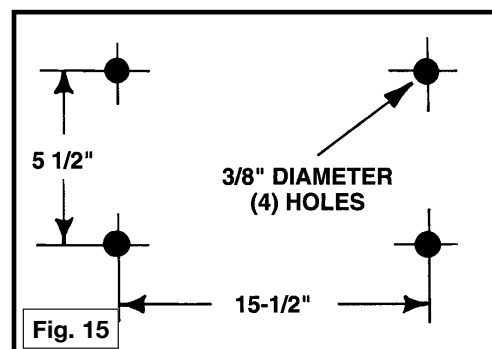


## AFIANZANDO LA LIJADORA A LA SUPERFICIE DE APOYO

1. Si va a utilizar su lijadora en un sitio fijo, debe afianzarla de manera segura a una superficie de apoyo firme, tal como un estante o banco de trabajo, utilizando los cuatro agujeros, tres de los cuales aparecen en (A) Fig. 14.



2. El diagrama que aparece en la Fig. 15 ilustra el tamaño y la distancia de centro a centro de los agujeros a taladrarse en el estante o banco de trabajo.



- Una alternativa para afianzar la lijadora a la superficie de apoyo es la de afianzar la base de la lijadora a una tabla de montaje con tamaño mínimo de 18 x 24 pulgadas. El diagrama que aparece en la Fig. 16 ilustra el tamaño y la distancia de centro a centro de los agujeros a taladrarse en la tabla de montaje.

**AVISO:** Para la estabilidad apropiada, los agujeros en la tabla de montaje deben embutirse en el fondo, de manera que las cabezas de los tornillos queden parejas con la superficie inferior de la tabla de montaje.

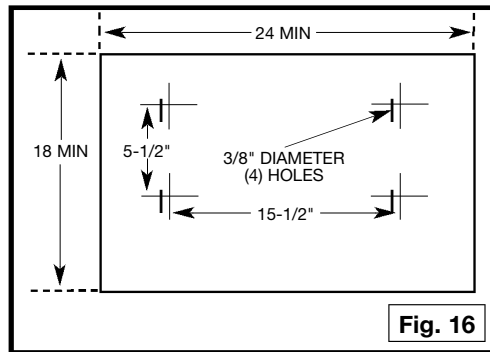


Fig. 16

- Afiance la tabla de montaje de manera segura a un estante o banco de trabajo mediante el uso de 2 abrazaderas en "C" o más, como lo ilustra la Fig. 17.

**⚠ ADVERTENCIA** Si, durante la operación, la máquina tiende a volcar, el resbaladero, o la caminata en la superficie secundaria, asegure la base de máquina a la superficie secundaria.



Fig. 17

## OPERACIÓN

### CONTROLES Y AJUSTES OPERACIONALES

#### ARRANCANDO Y DETENIENDO LA LIJADORA

- El interruptor (A) Fig. 18 está localizado en la base de la lijadora. Para ENCENDER la lijadora, mueva el interruptor a la posición superior.
- Para APAGAR la lijadora, mueva el interruptor a la posición inferior.

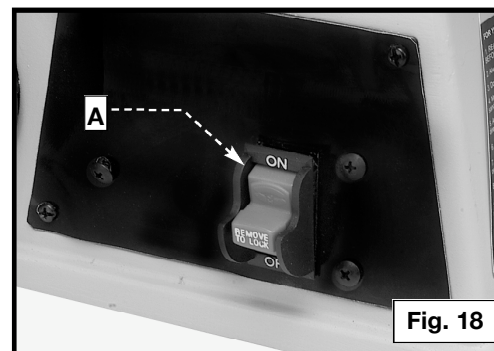
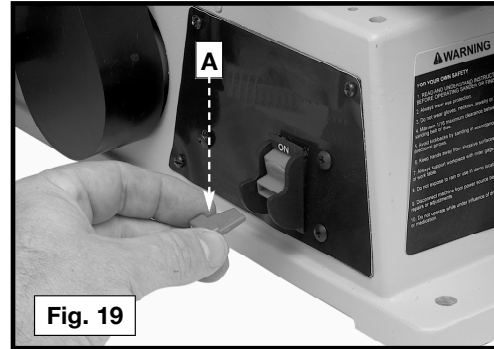


Fig. 18

**⚠ ADVERTENCIA** Cerciórese que el interruptor está en el "LEJOS" la posición antes de conectar la cuerda del poder. En caso de un fallo del suministro eléctrico, mueva el interruptor al "LEJOS" la posición. Una compañía nueva accidental puede causar la herida.

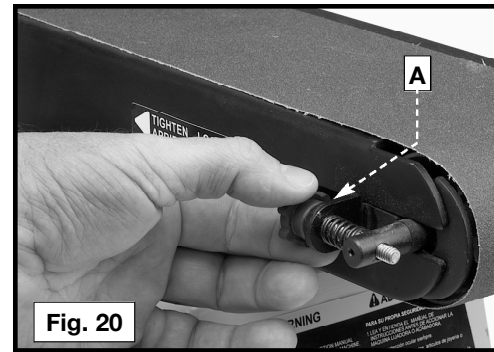
## FIJANDO EL INTERRUPTOR EN LA POSICION DE APAGADO

**IMPORTANTE:** Cuando la herramienta no es adentro uso, el interruptor se debe bloquear en el OFF posición para prevenir uso desautorizado. Esto puede hacerse tomando la pieza acodada (A) y removiéndolo por completo del interruptor, tal como se ilustra en la Fig. 19. El interruptor no funcionará sin la pieza acodada (A). No obstante, si se quita la pieza acodada mientras que la sierra está funcionando, ésta puede ser apagada una vez, pero no puede volver a arrancar sin la inserción de la pieza acodada (A).



## ALINEAMIENTO DE LA CORREA DE LIJADO

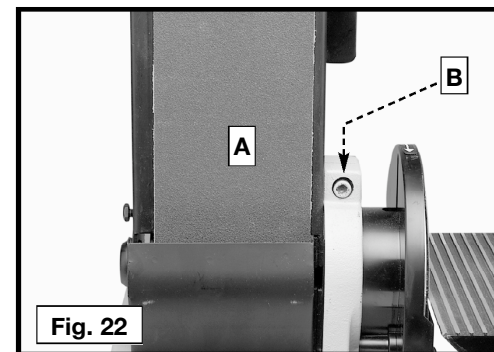
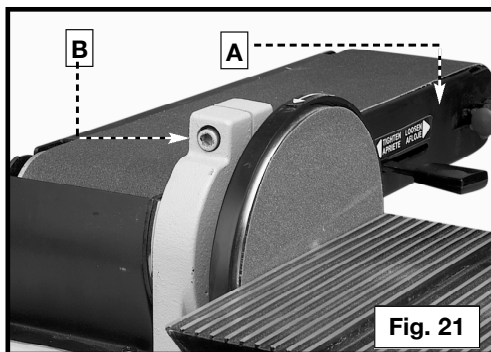
1. Gire el interruptor "EN" ver si el cinturón de sanding mueve a un lado o el otro en los tambores de sanding. Si el cinturón cabalga en el centro de los tambores de sanding, rastrea apropiadamente. Gire el interruptor "LEJOS".
2. Si la correa de lijado se mueve hacia el disco, gire la perilla de alineamiento (A) Fig. 20, 1/4 de vuelta en contra del sentido de las manecillas del reloj.
3. Si la correa de lijado se aleja del disco, gire la perilla de alineamiento (A) Fig. 20, 1/4 de vuelta en el sentido de las manecillas del reloj.
4. Verifique otra vez para ver si el cinturón rastrea apropiadamente.



## CAMBIANDO LA POSICION DEL BRAZO DE LIJADO

**⚠ ADVERTENCIA** Desconecte la máquina de la fuente de potencia!

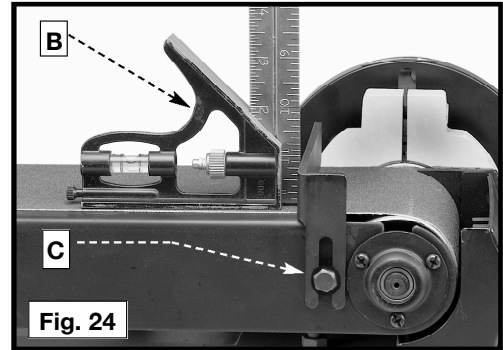
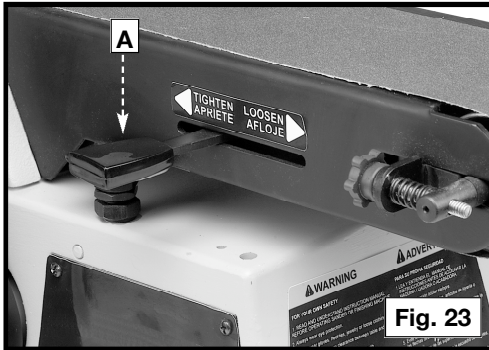
El brazo de lijado (A) puede utilizarse en la posición horizontal (Fig. 21), o en la posición vertical (Fig. 22), o en cualquier ángulo intermedio. Afloje el tornillo (B), posicione el brazo (A) al ángulo deseado, y apriete el tornillo.



## AJUSTANDO EL ENCUADRE DEL CONTRATOPE CON LA CORREA DE LIJADO

**⚠ ADVERTENCIA** Desconecte la máquina de la fuente de potencia!

1. Cuando vaya a realizar dicho ajuste, asegúrese que la palanca de tensionamiento de correa (A) Fig. 23 esté completamente hacia el lado izquierdo en la posición apretada,
2. Coloque una escuadra (B) Fig. 24 sobre la correa de lijado, con un extremo de la escuadra sobre el contratope. Verifique si el contratope está encuadrado con la correa de lijado.
3. Para ajustar, afloje el tornillo (C) Fig. 24, y ajuste el contratope como corresponda.

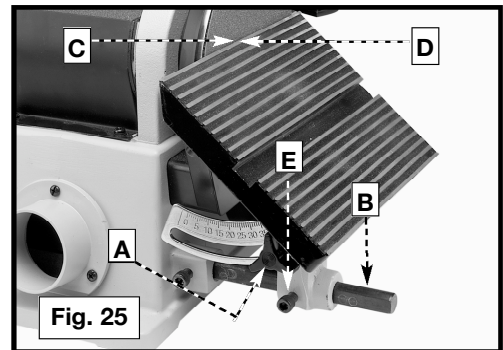


## INCLINACION DE LA MESA

**⚠ ADVERTENCIA** Desconecte la máquina de la fuente de potencia!

La mesa puede ser inclinada hasta 45 grados a la derecha mediante el aflojado de la perilla de cierre de mesa (A) Fig. 25.

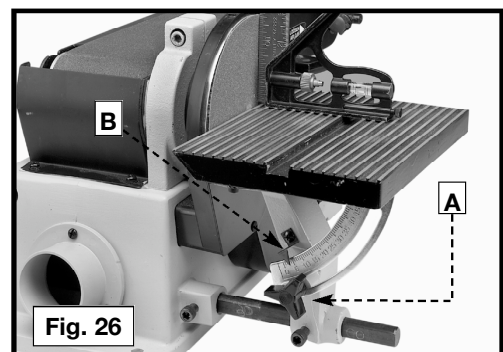
**⚠ ADVERTENCIA** Después de la inclinación, el ensamblado de la mesa debe ser vuelto a situar sobre la vara de apoyo (B) FIG. 25, para proporcionar una distancia máxima de 1/16 pulg entre el disco de lijado (C) y el borde (D) de la mesa, evitando así atrapar el material o los dedos entre el disco y la mesa. Para volver a situar el conjunto de la mesa, afloje el tornillo (E), nueva el ensamblado de la mesa sobre la vara (B), y apriete el tornillo (E).



## AJUSTANDO EL ENCUADRE DE LA MESA CON EL DISCO DE LIJADO

**⚠ ADVERTENCIA** Desconecte la máquina de la fuente de potencia!

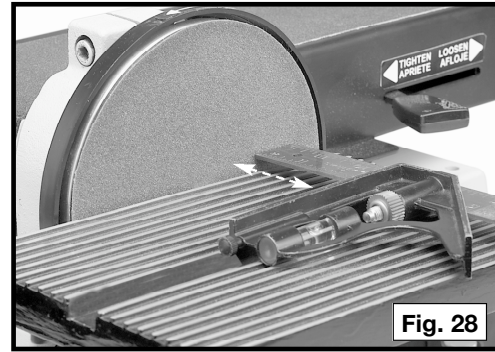
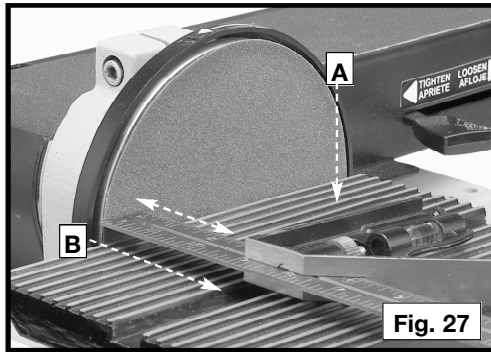
1. Utilizando una escuadra de combinaciones, coloque un extremo de la escuadra sobre la mesa con el otro extremo contra el disco de lijado. Verifique si la mesa se encuentra a 90 grados del disco.
2. Para ajustar, afloje la perilla de cierre de mesa (A) Fig. 26, ajuste el encuadre de la mesa con el disco, y apriete la perilla de cierre (A).
3. Ajuste el indicador (B) Fig. 26 a la marca de 0 grados sobre la escuadra de ángulos.



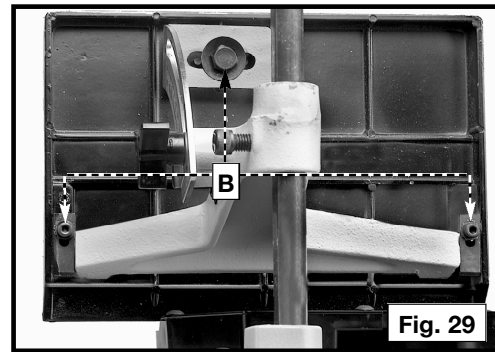
# AJUSTANDO LA RANURA DE LA ESCUADRA DE INGLETES DE MANERA PARALELA AL DISCO DE LIJADO

**⚠ ADVERTENCIA** Desconecte la máquina de la fuente de potencia!

1. Coloque el cuadrado ajustable de la combinación sobre la mesa con la parte (A) Fig. 27 en la ranura (B) del calibrador de mitra para verificar la distancia de la ranura al disco del sanding. Verifique el otro lado del disco en la misma manera (Fig. 28). Las distancias deben ser lo mismo.

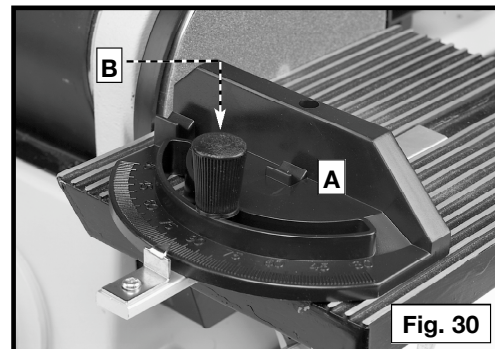


2. Para ajustar, afloje los tres tornillos (B) Fig. 29 que afianzan la mesa al soporte y muñón de montaje de mesa, y ajuste la mesa de la manera que corresponda, apretando después los tres tornillos (B).



## ESCUADRA DE INGLETES

Utilice el escuadra de ingletes (A) Fig. 30 en la mesa de disco. Usted puede girar el derecho del cuerpo (A) del escuadra de ingletes o izquierdo para el sanding del ángulo o mitra aflojando la perilla (B) de la cerradura, girando el cuerpo del escuadra de ingletes, y apretar la perilla (B) de la cerradura.

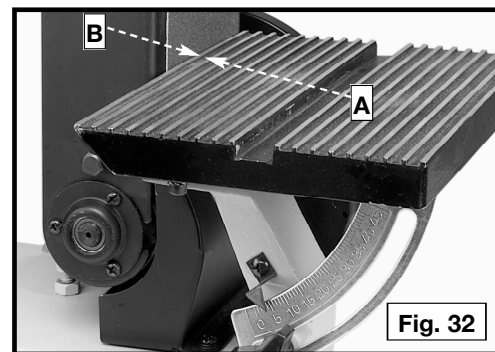
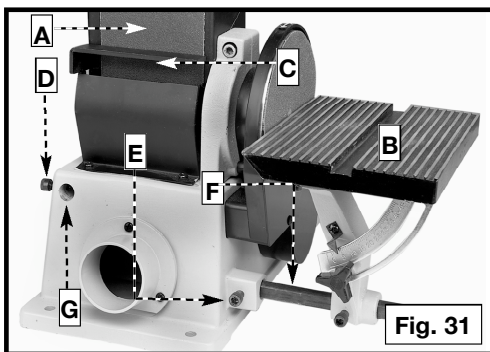


## UTILIZANDO EL CONJUNTO DE MESA CON LA CORREA DE LIJADO

Cuando se utiliza el brazo de lijado (A) Fig. 31 en la posición vertical, se puede mover el conjunto de mesa completo (B) desde la unidad de disco a la unidad de correa.

**⚠ ADVERTENCIA** Desconecte la máquina de la fuente de potencia!

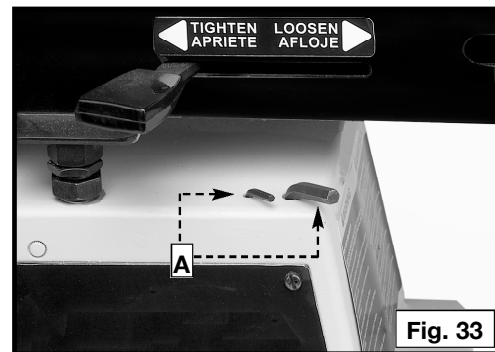
1. Quite el contratope (C) Fig. 31.
2. Enhebre el M8 X 1,25 X 20 Mm tornillo de cabeza de enchufe de mal de ojo (D) Fig. 31 SOLO PARTE DE LA MANERA en la base que lanza.
3. Afloje el tornillo (E) Fig. 31, y quite la asamblea (B) de mesa de la unidad de disco. Meta la barra (F) en el hoyo (G) en la unidad del correa. Alinee el plano en el eje con el tornillo en el lanzar y apriete el tornillo (D).



**⚠ ADVERTENCIA** Para evitar atrapar el material o los dedos entre la mesa y la correa de lijado, el borde de la mesa (A) Fig. 32 debe colocarse a un máximo de 1/16 de pulgada de la correa de lijado (B).

## ALMACENAMIENTO DE LLAVES

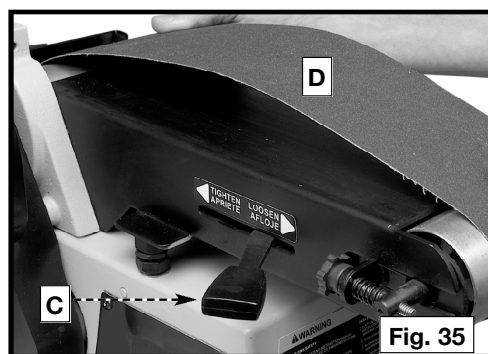
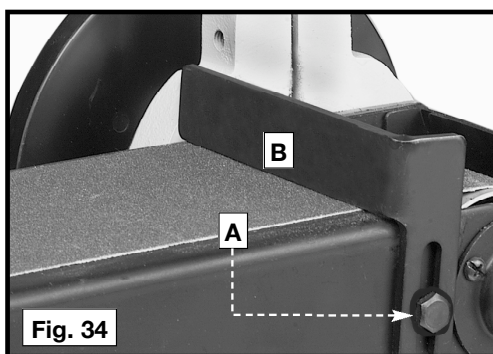
Dos hoyos se proporcionan en la base que lanza para almacenar las dos llaves inglesas (A) Fig. 33, suministrado con la lijadora.



## REEMPLAZO DE LA CORREA DE LIJADO

**⚠ ADVERTENCIA** Desconecte la máquina de la fuente de potencia!

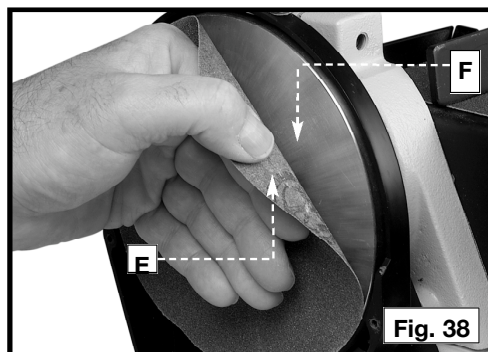
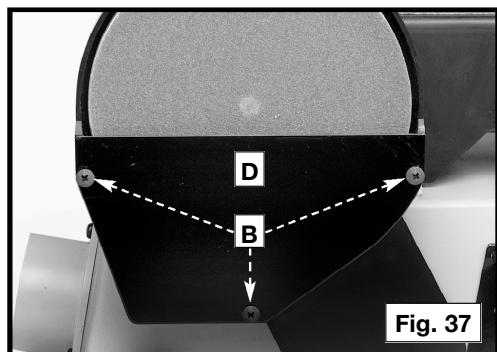
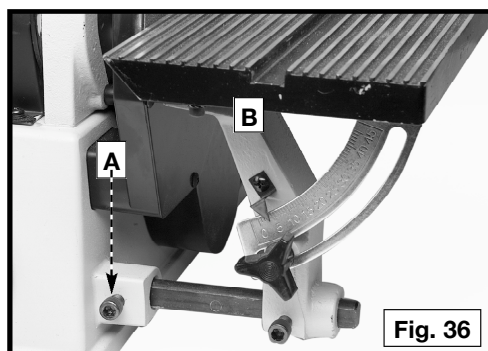
1. Quite el tornillo (A) Fig. 34 y quite el contratope (B).
2. Deslice la palanca de tensionamiento (C) Fig. 35 a la derecha para soltar la tensión de la correa de lijado, y quite la correa de lijado (D) de ambos tambores de lijado, como se ilustra aquí.
3. Una flecha se imprime en la espalda del correa de lijado para indicar la dirección del viaje del correa. Acerciore que esta flecha y la flecha en el igual de máquina. Deslice la correa nuevo de lijado sobre ambos tambores de lijado.
4. Vuelva a aplicar el tensionamiento de la correa al deslizar la palanca de tensionamiento (C) Fig. 41 a la izquierda.
5. Reponga el contratope que fue quitado en el **PASO 2**.
6. Conecte la lijadora a la energía eléctrica y verifique si la correa está alineada apropiadamente. Refiérase a la sección **“ALINEAMIENTO DE LA CORREA DE LIJADO”**.



## REEMPLAZO DEL DISCO DE LIJADO

**⚠ ADVERTENCIA** DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE.

1. Afloje el tornillo (A) Fig. 36 y quite el conjunto de mesa (B).
2. Quite los tres tornillos (B) Fig. 37 y la tapa inferior (D).
3. Quite el disco viejo (E) (Fig. 38).
4. Asegúrese que el plato del disco (F) Fig. 38 esté limpio, y quite el respaldo del disco de lijado nuevo. Oprima el disco de lijado nuevo firmemente en su sitio sobre el plato del disco (F), y reponga la tapa inferior y el conjunto de mesa que fueron quitados en los **PASOS 1 y 2**.

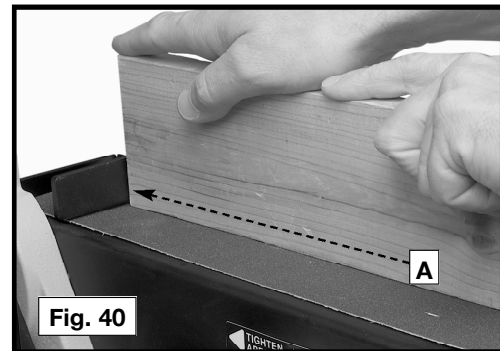
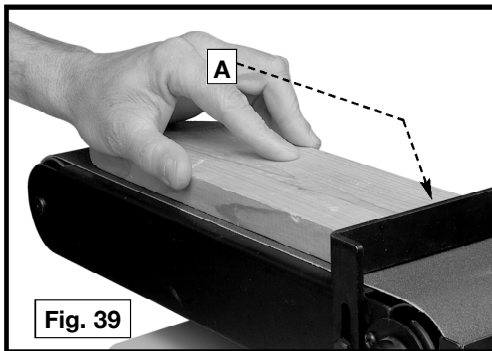




## UTILIZAR LA MAQUINA

### LIJADO DE SUPERFICIE O DE BORDE CON LA CORREA DE LIJADO

Siempre utilice la mampara (A) Figs. 39 y 40 cuando de superficie-sanding (Fig. 39) o cuando sanding de orilla (Fig. 40). Tenga el workpiece firmemente y mantenga los dedos lejos del correa de lijado. Mantenga el fin del material contra el contratope y mueva el material uniformemente a través del correa de lijado. Aplique sólo suficiente presión para permitir el correa dr lijado para quitar la material. Utilice el cuidado extra cuando sanding los pedazos muy delgados.

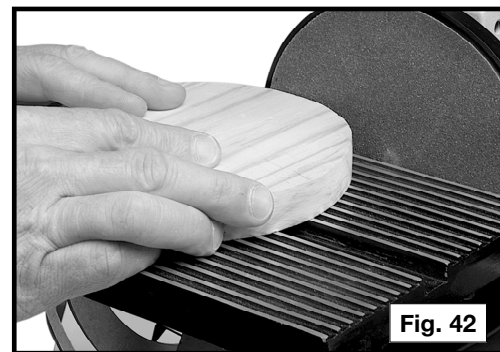
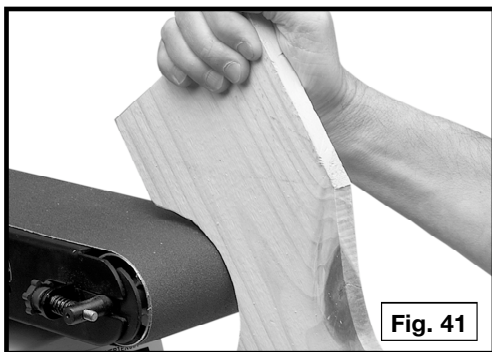


**⚠ ADVERTENCIA** Para evitar atrapar el material o los dedos entre el contratope y la correa de lijado, El borde del contratope debe colocarse a un maximo 1/16 de pulgada de la correa de lijado.

### LIJADO DE CURVAS INTERIORES Y EXTERIORES

Sanding dentro de curvas con el correa de lijado se ilustra en Fig. 41.

Sanding fuera de curvas con el disco de lijado se ilustra en Fig. 42.



**⚠ ADVERTENCIA** Lije siempre sobre el lado izquierdo (abajo) del disco de lijado (Fig. 41) Puede hacer que el material se escape hacia arriba, lo que puede resultar peligroso.

**⚠ ADVERTENCIA** Para evitar atrapar el material o los dedos entre la mesa y la correa de lijado, el borde de la mesa debe colocarse a un maximo de 1/16 de pulgada del disco de lijado.

## LIJADO DE EXTREMOS CON LA CORREA

Durante el lijado de los extremos de materiales anchos, resulta más conveniente utilizar la correa de lijado con el brazo de lijado en la posición vertical y con el conjunto de mesa movido hacia la correa de lijado, como lo ilustra la Fig. 43. Vea las secciones tituladas “CAMBIANDO LA POSICION DEL BRAZO DE LIJADO” y “UTILIZANDO EL CONJUNTO DE MESA CON LA CORREA DE LIJADO”.

Para producir un trabajo más certero, utilice la escuadra de ingletes (suministrado como equipo estándar), y mueva el material de manera uniforme a lo largo de la correa de lijado (Fig. 43).

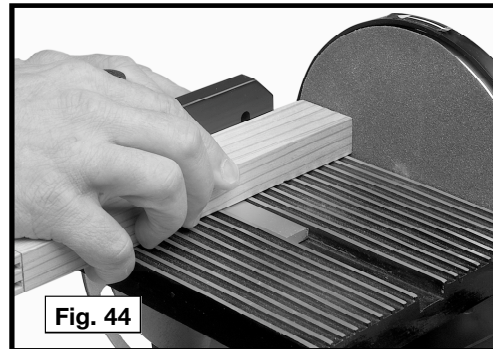
**⚠ ADVERTENCIA** Para evitar atrapar el material o los dedos entre la mesa y la correa de lijado, el borde de la mesa debe colocarse a un máximo de 1/6 de pulgada de la correa de lijado.

## LIJADO DE EXTREMOS CON EL DISCO

Durante el lijado de los extremos de materiales angostos, utilice el disco de lijado y la escuadra de ingletes (Fig. 50). Mueva el material desde el centro a la izquierda del disco de lijado.

**⚠ ADVERTENCIA** Lije siempre sobre el lado izquierdo (abajo) del disco de lijado (Fig. 44) Puede hacer que el material se escape hacia arriba, lo que puede resultar peligroso.

**⚠ ADVERTENCIA** Para evitar atrapar el material o los dedos entre el contratope y la correa de lijado, El borde del contratope debe colocarse a un máximo 1/16 de pulgada de la correa de lijado.



## LOCALIZACION DE FALLAS

### FALLA DE PONERSE EN MARCHA

Si su herramienta falla de ponerse en marcha, revísela para asegurarse de que los contactos de la clavija estén en buen contacto con el tomacorriente. También, vea si hay fusibles fundidos o ruptores abiertos en el circuito. Para obtener asistencia para su máquina, visite nuestro sitio Web en [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com) para tener acceso a una lista de centros de servicio o llame a la línea de ayuda de Delta Machinery al 1-800-223-7278. (En Canadá, llame al 1-800-463-3582.)

# MANTENIMIENTO

## MANTENGA LAS HERRAMIENTAS LIMPIAS

Periódicamente sople todos los conductos de ventilación con aire seco a presión. Todas las partes de plástico deben ser limpiadas con una tela suave y húmeda. NUNCA use solventes para limpiar las partes de plástico. Es posible que puedan disolver o de otra manera dañar el material.

**▲ ADVERTENCIA** USE ANSI Z87.1 ANTEOJOS DE SEGURIDAD CUANDO USE AIRE A PRESIÓN.

## LUBRICACIÓN

Esta herramienta ha sido lubricada con suficiente lubricante de alta calidad para la vida de la máquina bajo condiciones de uso normal. La lubricación adicional no es necesaria.

## PROTECCIÓN ANTIÓXIDO PARA EL HIERRO FUNDIDO

Para limpiar y proteger las mesas de hierro fundido contra el óxido, necesitará los siguientes materiales: 1 bloque de empuje de empalmadora, 1 hoja de Almohadilla Manual para Matizado mediana Scotch-Brite™, 1 lata de WD-40®, 1 lata de desgrasador, 1 lata de TopCote® Aerosol. Aplique el WD-40 y pule la superficie de la mesa con la almohadilla Scotch-Brite utilizando el bloque de empuje como sujeción. Desgrase la mesa y aplique TopCote® según el caso.

# SERVICIO



## PIEZAS, SERVICIO O ASISTENCIA DE GARANTÍA

Todas las máquinas y accesorios Delta se fabrican conforme a altos estándares de calidad y reciben servicio de una red de Centros de Servicio de Fábrica Porter-Cable · Delta y Estaciones de Servicio Autorizado Delta. Para obtener la información adicional con respecto a su producto de calidad del delta o para obtener piezas, el servicio, la ayuda de la garantía, o la localización del tomacorriente para servicio más cercano, llaman por favor 1-800-223-7278 (en la llamada 1-800-463-3582 de Canadá).

# ACCESORIOS

Una línea completa de accesorios está disponible de su surtidor de Porter-Cable · Delta, centros de servicio de la fábrica de Porter-Cable · Delta, y estaciones autorizadas delta. Visite por favor nuestro Web site [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com) para un catálogo o para el nombre de su surtidor más cercano.

**▲ ADVERTENCIA** Puesto que los accesorios con excepción de éstos ofrecidos por Delta no se han probado con este producto, el uso de tales accesorios podría ser peligroso. Para la operación más segura, solamente el delta recomendó los accesorios se debe utilizar con este producto.

## ESPECIFICACIONES

### SM500

Tensión de alimentación: 120 V~ Potencia nominal: 580 W  
Frecuencia de operación: 60 Hz Consumo de corriente: 5,2A

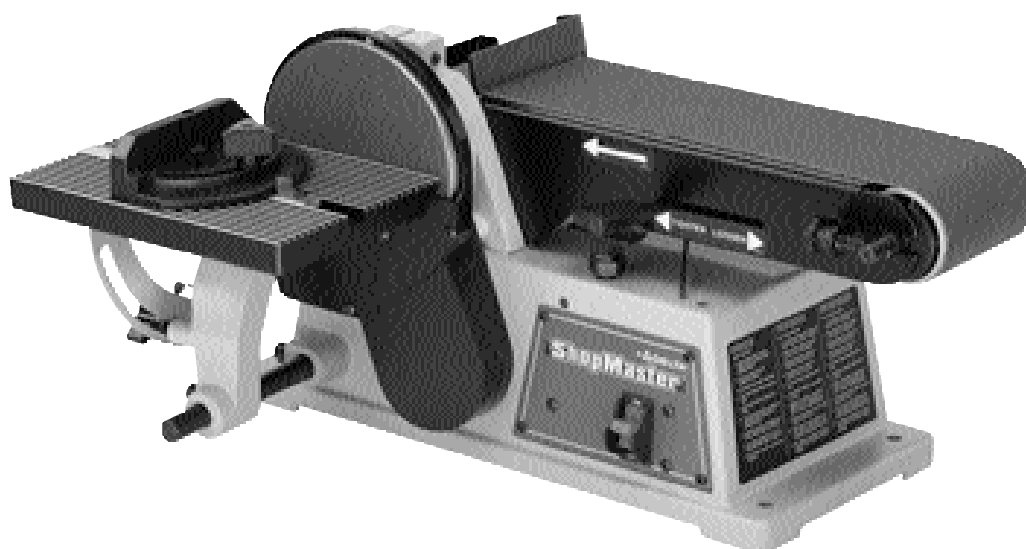


## Garantía limitada de dos años para productos nuevos

Delta reparará o reemplazará, a expensas y opción propias, cualquier máquina nueva, pieza de máquina nueva o accesorio de máquina nuevo Delta que durante el uso normal haya presentado defectos de fabricación o de material, siempre que el cliente devuelva el producto con el transporte prepagado a un centro de servicio de fábrica Delta o una estación de servicio autorizado Delta, con un comprobante de compra del producto, dentro del plazo de dos años y dé a Delta una oportunidad razonable de verificar el supuesto defecto mediante la realización de una inspección. Para todos los productos Delta reacondicionados, el período de garantía es de 180 días. Delta podrá requerir que los motores eléctricos sean devueltos con el transporte prepagado a una estación autorizada de un fabricante de motores para ser sometidos a inspección y reparación o para ser reemplazados. Delta no será responsable de ningún defecto alegado que haya resultado del desgaste normal, uso indebido, abuso o reparación o alteración realizada o autorizada específicamente por alguien que no sea un centro de servicio autorizado Delta o un representante autorizado Delta. Delta no será responsable en ninguna circunstancia de los daños incidentales o emergentes que se produzcan como resultado de productos defectuosos. Esta garantía es la única garantía de Delta y establece el recurso exclusivo del cliente en lo que respecta a los productos defectuosos; Delta rechaza expresamente todas las demás garantías, expresas o implícitas, tanto de comerciabilidad como de idoneidad para un propósito o de cualquier otro tipo.

# Ponceuse à courroie de 102 mm (4 po) - à disque de 152 mm (6 po) (modèle SM500)

MODE D'EMPLOI



491836-00 REV. 1 05-18-06  
Copyright © 2006 Delta Machinery



Pour en savoir plus à propos de DELTA MACHINERY  
consulter le site Web au : [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com).

Pour des pièces, réparations, garantie ou toute autre demande d'aide  
veuillez composer le **1-800-223-7278** (au Canada, composer le **1-800-463-3582**).

# DIRECTIVES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

**⚠️ AVERTISSEMENT** Lisez et comprenez tous les avertissements et directives d'utilisation avant d'utiliser un outil ou un équipement. Lorsque vous utilisez des outils ou un équipement, des précautions de base en matière de sécurité doivent être suivies afin de réduire le risque de blessure personnelle. Un fonctionnement, un entretien ou une modification inappropriés des outils ou de l'équipement pourraient résulter en de graves blessures ou en des dommages à la propriété. Certaines applications sont conçues pour des outils et de l'équipement spécifiques. Delta Machinery recommande fortement de NE PAS modifier ce produit ou de NE PAS l'utiliser pour une application autre que celle pour laquelle il a été conçu. Si vous avez des questions à propos de son utilisation, N'utilisez PAS le produit avant de communiquer avec Delta Machinery et d'obtenir nos conseils.

Pour communiquer par Internet, un formulaire est disponible en ligne au [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com)

Par courrier : Directeur du service technique  
Delta Machinery  
4825 Highway 45 North  
Jackson, TN 38305 É.-U.  
(AU CANADA : 125, rue Mural, bureau 300, Richmond Hill, ON, L4B 1M4)

Des informations, indiquant comment utiliser cet outil correctement et en toute sécurité, sont disponibles auprès des sources suivantes :

Power Tool Institute  
1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851  
[www.powertoolinstitute.org](http://www.powertoolinstitute.org)

National Safety Council  
1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201 É.-U.

American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 É.-U. [www.ansi.org](http://www.ansi.org)  
La norme ANSI O1,1 concernant les machines de travail du bois ainsi que la réglementation du département américain du travail Department of Labor regulations [www.osha.gov](http://www.osha.gov)

**CONSERVER CES DIRECTIVES !**

# LIGNES DIRECTRICES EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ – DÉFINITIONS

Il est important que vous lisiez et compreniez ce mode d'emploi. Les informations qu'il contient concernent VOTRE SÉCURITÉ et visent à ÉVITER TOUT PROBLÈME. Les symboles ci-dessous servent à vous aider à reconnaître cette information.



## **▲ DANGER**

Indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, causera la mort ou des graves blessures.

## **▲ AVERTISSEMENT**

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait causer la mort ou de graves blessures.

## **▲ ATTENTION**

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait causer des blessures mineures ou modérées.

## **ATTENTION**

Utilisé sans le symbole d'alerte à la sécurité, indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut résulter en des dommages à la propriété.

## PROPOSITION 65 DE LA CALIFORNIE

**▲ AVERTISSEMENT** Certaines poussières produites par les activités de ponçage, de sciage, de meulage, de perçage et autres activités de construction peuvent contenir des produits chimiques pouvant causer le cancer, des anomalies congénitales ou d'autres problèmes liés aux fonctions reproductrices. Voici quelques exemples de ces produits chimiques :

- le plomb contenu dans les peintures à base de plomb;
- la silice cristalline de la brique, du ciment et d'autres produits de maçonnerie ; et
- l'arséniate de cuivre et de chrome provenant du bois traité chimiquement.

Les risques reliés à l'exposition à ces poussières varient selon la fréquence à laquelle l'utilisateur travaille avec ce type de matériaux. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques, travaillez dans un endroit bien ventilé et portez un équipement de sécurité approuvé comme un masque anti-poussières conçu spécialement pour filtrer les particules microscopiques.

- Éviter le contact prolongé avec les poussières produites par les activités de ponçage, sciage, meulage, perçage et autres activités de construction. Porter des vêtements de protection et laver les parties du corps exposées avec une solution d'eau et de savon. Le fait de laisser la poussière pénétrer dans la bouche et les yeux ou de la laisser reposer sur la peau, peut promouvoir l'absorption de produits chimiques nocifs.

**L'utilisation de cet outil peut produire et/ou disperser de la poussière, ce qui peut causer des problèmes respiratoires graves et permanents ou d'autres problèmes médicaux.** Toujours porter un appareil respiratoire approuvé par la NIOSH/OSHA pour se protéger de la poussière. Diriger les particules loin du visage et du corps.

**Porter un dispositif de protection anti-bruit pendant l'utilisation de l'outil.** Dans certaines conditions et selon la durée d'utilisation, le bruit provoqué par ce produit peut contribuer à une perte auditive.

## PONÇAGE DE LA PEINTURE AU PLOMB

Le ponçage d'une peinture au plomb N'EST PAS RECOMMANDÉ en raison de la difficulté entourant le contrôle de la poussière contaminée. Le danger le plus important d'empoisonnement au plomb touche les enfants et les femmes enceintes.

Étant donné qu'il est difficile d'identifier si une peinture contient ou non du plomb sans une analyse chimique, nous recommandons de suivre les précautions suivantes lors du ponçage d'une peinture.

### SÉCURITÉ PERSONNELLE

- Les enfants et les femmes enceintes ne devraient pas entrer dans une zone de travail où se fait le ponçage de la peinture avant que la zone n'ait été entièrement nettoyée.
- Toutes les personnes entrant dans la zone de travail doivent porter un masque antipoussières ou un respirateur. Le filtre doit être remplacé chaque jour ou dès que la personne qui le porte éprouve de la difficulté à respirer.

**REMARQUE** : seuls les masques qui conviennent pour le travail avec de la poussière et des émanations de peinture au plomb doivent être utilisés. Les masques pour peinture ordinaires n'offrent pas cette protection. Consulter la quincaillerie de la région pour avoir un masque adéquat (approuvé par la NIOSH).

- Éviter de MANGER, BOIRE et FUMER dans la zone de travail pour empêcher toute ingestion de particules de peinture contaminée. Les travailleurs doivent se laver les mains AVANT de manger, de boire ou de fumer. Ne pas laisser de nourriture, de breuvages ou d'articles de fumeur dans la zone de travail où ils risquent de recevoir de la poussière.

### RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT

- La peinture doit être enlevée de façon à minimiser la quantité de poussière produite.
- Les zones où la peinture est enlevée doivent être scellées avec des feuilles de plastique d'une épaisseur de 101,6 µm (4 mils).
- Le ponçage doit se faire de façon à réduire le repérage de la poussière de peinture à l'extérieur de la zone de travail.

### NETTOYAGE ET MISE AU REBUT

- Toutes les surfaces de la zone de travail doivent être nettoyées à fond à l'aide d'un aspirateur, et ce, chaque jour, pour la durée du projet de ponçage. Il faut changer régulièrement les sacs de filtre pour aspirateur.
- Les toiles de peinture en plastique doivent être rassemblées et mises au rebut avec les particules de poussière ou tout autre débris d'enlèvement. Il faut les placer dans des récipients à rebut étanches et les éliminer par la collecte des ordures ménagères. Pendant le nettoyage, les enfants et les femmes enceintes doivent éviter de se trouver dans la zone immédiate de travail.
- Tous les jouets, meubles lavables et les ustensiles utilisés par les enfants doivent être nettoyés à fond avant de les utiliser de nouveau.

**▲ AVERTISSEMENT** RISQUE D'INCENDIE les résidus de ponçage recueillies des couches de protection (polyuréthane, huile de lin, etc.) peut s'enflammer spontanément dans le sac de dépoussiérage ou ailleurs et provoquer un incendie.

Pour réduire les risques, vider fréquemment le sac et suivre strictement le mode d'emploi de la ponceuse ainsi que les directives du fabricant de l'enduit.

# RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ



**AVERTISSEMENT** LIRE ATTENTIVEMENT TOUTES LES MISES EN GARDE ET DIRECTIVES D'UTILISATION AVANT D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT. À défaut de suivre les directives sous mentionnées, un choc électrique, un incendie, des dommages ou une blessure corporelle grave pourraient survenir.

## DIRECTIVES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

- POUR SA PROPRE SÉCURITÉ, LIRE LE MODE D'EMPLOI AVANT D'UTILISER L'OUTIL.** L'apprentissage de l'utilisation de cet outil, des restrictions, et des risques qui lui sont propres réduit grandement la possibilité d'accidents et de blessures.
- PORTER DES PROTECTIONS OCULAIRE ET AUDITIVE. TOUJOURS PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.** Les lunettes de vue ne constituent PAS des lunettes de sécurité. UTILISER UN ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ HOMOLOGUÉ. L'équipement de protection oculaire doit être conforme aux normes ANSI Z87.1. Les protecteurs auditifs doivent être conformes aux normes ANSI S3.19.
- PORTER LES VÊTEMENTS APPROPRIÉS.** Ne pas porter ni vêtement ample, ni gant, ni cravates, ni bague, ni bracelet, ni autre bijou, car ces derniers pourraient s'enchevêtrer dans des pièces mobiles. Le port de chaussures antidérapantes est recommandé. Se couvrir les cheveux s'ils sont longs.
- NE PAS UTILISER CET OUTIL DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** L'utilisation d'outils électriques dans un endroit humide ou mouillé ou sous la pluie peut provoquer un choc électrique ou une électrocution. Tenir la zone de travail bien éclairée pour éviter de trébucher ou de mettre vos bras, mains et doigts en danger.
- CONSERVER TOUS LES OUTILS ET MACHINES DANS LE MEILLEUR ÉTAT POSSIBLE.** S'assurer que vos outils sont aiguisés et propres afin d'optimiser sécurité et performance. Suivre les consignes de graissage et de changement d'accessoires. Les outils et machines mal entretenus peuvent s'endommager davantage et/ou provoquer des blessures.
- VÉRIFIER QUE LES PIÈCES NE SONT PAS ENDOMMAGÉES** Avant d'utiliser la machine, vérifier qu'aucune pièce n'est endommagée. Vérifier l'alignement des pièces mobiles, la présence de grippage des pièces mobiles, de rupture de pièces et tout autre problème pouvant nuire au fonctionnement de l'outil. Un pare-main, ou tout autre pièce, endommagé doit être réparé et remplacé adéquatement. Les pièces endommagées peuvent contribuer à endommager davantage la machine et/ou provoquer des blessures.
- GARDER PROPRE LA ZONE DE TRAVAIL.** Les zones et établis encombrés sont souvent des causes d'accidents.
- ÉLOIGNER LES ENFANTS ET LES VISITEURS.** L'atelier représente un environnement potentiellement dangereux. Les enfants et visiteurs peuvent être blessés.
- RÉDUIRE LE RISQUE DE DÉMARRAGE ACCIDENTEL.** S'assurer que l'interrupteur se trouve sur la position d'arrêt avant de brancher le cordon d'alimentation. En cas de panne de courant, mettre l'interrupteur sur la position d'arrêt. Un démarrage accidentel peut provoquer des blessures.
- UTILISER LE DISPOSITIF DE PROTECTION.** Vérifier que toutes les protections sont en place, fixées, et qu'elles fonctionnent correctement afin de réduire tout risque de blessure.
- RETIRER LES CLÉS ET LES CLÉS DE RÉGLAGE AVANT DE DÉMARRER LA MACHINE.** Des outils, chutes, et autres débris peuvent être projetés à grande vitesse, provoquant des blessures.
- UTILISER L'OUTIL APPROPRIÉ.** Ne pas forcer un outil ou un accessoire à effectuer un travail pour lequel il n'a pas été conçu. Dans le cas contraire, l'outil peut être endommagé et/ou il peut causer des blessures.
- UTILISER LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** L'utilisation d'accessoires qui n'ont pas été recommandés par Delta est susceptible d'endommager la machine ou de blesser l'utilisateur.
- UTILISER LA RALLONGE ÉLECTRIQUE APPROPRIÉE.** S'assurer que la rallonge est en bon état. Lorsque qu'une rallonge électrique est utilisée, s'assurer d'en utiliser une de calibre suffisamment élevé pour assurer le transport du courant nécessaire au fonctionnement de l'appareil. Un cordon de calibre inférieur causera une chute de tension de ligne et donc une perte de puissance et une surchauffe. Se reporter tableau des rallonges électriques pour connaître le calibre approprié à utiliser selon la longueur de la rallonge et l'intensité nominale de la plaque signalétique. En cas de doute, utiliser le calibre suivant le plus gros. Plus le numéro de calibre est petit, plus le cordon est lourd.
- FIXER LA PIÈCE.** Utiliser des fixations ou un étau pour maintenir l'ouvrage lorsque c'est possible. La perte de contrôle de l'ouvrage peut provoquer des blessures.
- INSÉRER L'OUVRAGE À CONTRE-COURANT DU SENS DE ROTATION DE LA LAME, DU COUTEAU, OU DE LA SURFACE ABRASIVE** En insérant l'ouvrage dans l'autre sens, celui-ci serait projeté à grande vitesse.
- NE PAS FORCER LA PIÈCE SUR LA MACHINE.** Dans le cas contraire, l'outil peut être endommagé et/ou causer des blessures.
- NE PAS TROP TENDRE LES BRAS.** Une perte d'équilibre peut faire tomber sur une machine en fonctionnement, et causer des blessures.
- NE JAMAIS SE TENIR DEBOUT SUR LA MACHINE.** Si l'outil bascule, ou si l'on touche accidentellement l'outil de coupe, on peut être blessé.
- NE JAMAIS LAISSER LA MACHINE FONCTIONNER SANS SURVEILLANCE. ÉTEINDRE L'APPAREIL.** Ne pas laisser la machine tant qu'elle n'est pas complètement arrêtée. Un enfant ou un visiteur pourrait être blessé.
- Éteindre l'appareil et le débrancher avant d'installer ou de retirer tout accessoire, avant d'ajuster ou de modifier les réglages ou lors de réparations. Un démarrage accidentel peut provoquer des blessures.
- S'ASSURER QUE L'ATELIER NE PRÉSENTE PAS DE DANGER POUR LES ENFANTS EN UTILISANT DES CADENAS, DES INTERRUPTEURS PRINCIPAUX, OU EN RETIRANT LES CLÉS DE DÉMARRAGE.** En démarrant accidentellement une machine, un enfant ou un visiteur pourrait se blesser.
- ÊTRE VIGILANT, SURVEILLER LE TRAVAIL EFFECTUÉ, ET FAIRE PREUVE DE JUGEMENT. NE PAS UTILISER LA MACHINE EN CAS DE FATIGUE OU SOUS L'INFLUENCE DE DROGUES, D'ALCOOL, OU DE MÉDICAMENTS.** Un moment d'inattention, en utilisant un outil électrique, peut mener à des blessures.
- AVERTISSEMENT** L'UTILISATION DE CET OUTIL PEUT PRODUIRE ET PROPULSER DES POUSSIÈRES OU AUTRES PARTICULES EN SUSPENSION DANS L'AIR, ET NOTAMMENT DE LA POUSSIÈRE DE BOIS, DE LA POUSSIÈRE DE SILICE CRISTALLINE ET D'AMIANTE. Diriger les particules loin du visage et du corps. Toujours utiliser toujours cet outil dans un endroit bien aéré, et veiller à le dépoussiérer correctement. Utiliser un système de dépoussiérage lorsque c'est possible. L'exposition à la poussière peut provoquer des troubles respiratoires graves et permanents ou d'autres blessures, et notamment une silicose (maladie pulmonaire grave), un cancer, ou encore la mort. Éviter de respirer la poussière, et éviter tout contact prolongé avec la poussière. Le fait de laisser la poussière pénétrer dans la bouche et les yeux ou de la laisser reposer sur la peau, peut promouvoir l'absorption de produits chimiques nocifs. Toujours porter un appareil respiratoire homologué par la NIOSH/OSHA et correctement ajusté pour se protéger de la poussière, et laver les parties du corps exposées avec une solution d'eau et de savon.



# RÈGLES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES SUPPLÉMENTAIRES



**AVERTISSEMENT** LIRE ATTENTIVEMENT TOUTES LES MISES EN GARDE ET DIRECTIVES D'UTILISATION AVANT D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT. A défaut de suivre les directives sous mentionnées, un choc électrique, un incendie, des dommages ou une blessure corporelle grave pourraient survenir.

- NE PAS FAIRE FONCTIONNER CETTE MACHINE** avant qu'elle ne soit entièrement assemblée et installée conformément à ces directives. Une machine mal assemblée peut provoquer des blessures graves.
- DEMANDER CONSEIL** à un superviseur, instructeur, ou toute autre personne qualifiée si l'on ne maîtrise pas parfaitement l'utilisation de cette machine. La connaissance est synonyme de sécurité.
- SUIVRE TOUS LES CODES DE CÂBLAGE** et les connexions électriques recommandées afin d'éviter tout choc électrique ou électrocution.
- NE JAMAIS DÉMARRER LA MACHINE** avant de retirer de la table/zone de travail, tout objet (outils, déchets de découpe, etc.). La projection de débris est dangereuse.
- NE JAMAIS DÉMARRER LA MACHINE** avec une pièce en contact avec la surface abrasive. Il y a risque d'effet de rebond.
- FIXER LA MACHINE** sur une surface de support. Les vibrations sont susceptibles de faire glisser, « marcher », ou basculer la machine.
- COUVRIR L'ARBRE DE PRISE DE MOUVEMENT** lors de l'utilisation sans accessoires. Un arbre tournant non protégé peut provoquer un risque d'enchevêtrement qui peut entraîner une blessure.
- UTILISER UN SYSTÈME DE DÉPOUSSIÉRAGE.** La poussière produite par certains types de bois ou produits de bois peut provoquer des maladies ou nuire à la santé.
- RISQUE D'INCENDIE. NETTOYER L'APPAREIL** et le dépoussiéreur à fond lors du traitement de différents types de matériaux (bois, acier ou aluminium). La combinaison de poussières de bois et de métal peut créer un risque d'explosion ou d'incendie. **NE PAS** poncer ou polir du magnésium. Cela provoquera un incendie.
- EMPÊCHER LE CONTACT ENTRE LA PIÈCE** et la bande abrasive avant de démarrer l'outil. Une perte de contrôle de la pièce est dangereuse.
- ÉVITER LES OPÉRATIONS MALADROITES ET ÉVITER D'AVOIR LES MAINS MAL PLACÉES.** En glissant inopinément, la main pourrait percuter le disque ou la bande abrasive.
- MAINTENIR UN DÉGAGEMENT MINIMUM DE 1,6 MM (1/16 PO)** entre la table et la bande abrasive. La pièce pourrait être aspirée dans l'espace entre le disque ou la bande abrasive et la table.
- SUPPORTER LA PIÈCE** solidement à l'aide d'une jauge à onglet, une butée antiretour ou une table de travail lors de ponçage avec une courroie. Tenir la pièce solidement. La perte de contrôle de l'ouvrage peut causer des blessures.
- ÉVITER L'EFFET DE REBOND,** poncer conformément aux flèches directionnelles. Alimenter la pièce du côté gauche du disque (rotation vers le bas) ou le mouvement de rotation avant de la courroie. La perte de contrôle de l'ouvrage peut causer des blessures.
- NE PAS** poncer de très petites pièces ou des pièces très minces qui ne peuvent être bien contrôlées. La perte de contrôle de l'ouvrage peut causer des blessures.
- SOUTENIR CORRECTEMENT les ouvrages LONGS OU LARGES.** Une perte de contrôle de la pièce est dangereuse.
- NE JAMAIS EFFECTUER D'OPÉRATION DE TRAÇAGE, D'ASSEMBLAGE,** ou de réglage sur la table/l'espace de travail lorsque la machine est en marche. En glissant inopinément, la main pourrait percuter la surface abrasive. Des blessures graves pourraient survenir.
- ÉTEINDRE LA MACHINE, LA DÉBRANCHER,** et nettoyer la table/l'espace de travail avant de laisser la machine. Verrouiller l'interrupteur en position d'arrêt afin d'éviter toute utilisation non autorisée. Il se peut que quelqu'un démarre accidentellement la machine et se blesse.
- DES INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES** (c.-à-d., une vidéo sur la sécurité), indiquant comment utiliser des outils électriques correctement et en toute sécurité, sont disponibles auprès du Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851, États-Unis ([www.powertoolinstitute.com](http://www.powertoolinstitute.com)). Des informations sont également disponibles auprès du National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201 É.-U. Se reporter à la norme ANSI 01.01 de l'American National Standards Institute concernant les machines de travail du bois, ainsi que la réglementation OSHA 1910.213. du département américain du travail.

**CONSERVER CES DIRECTIVES.**

**Consultez-les souvent et utilisez-les pour donner des directives aux autres.**

## CONNEXIONS ÉLECTRIQUES

Un circuit électrique séparé doit être utilisé pour vos machines. Ce circuit doit utiliser un câble de calibre 12 au minimum et doit être protégé par un fusible temporisé de 20 A. Si vous utilisez une rallonge électrique, n'utiliser que des rallonges à 3 fils pourvues d'une fiche de mise à la terre à 3 lames et un réceptacle correspondant à la fiche de la machine. Avant de brancher la machine sur le secteur, s'assurer que le ou les interrupteurs sont en position d'arrêt et veiller à ce que le courant électrique ait bien les mêmes caractéristiques que celles indiquées sur la machine. Tous les branchements doivent établir un bon contact. Si la machine fonctionne à basse tension, elle peut être endommagée.

**⚠ AVERTISSEMENT RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE. NE PAS EXPOSER LA MACHINE À LA PLUIE NI L'UTILISER DANS UN ENDROIT HUMIDE.**

## DIRECTIVES DE MISE À LA TERRE

**⚠ AVERTISSEMENT RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE. CETTE MACHINE DOIT ÊTRE MISE À LA TERRE LORS DE SON UTILISATION AFIN DE PROTÉGER L'UTILISATEUR CONTRE TOUT CHOC ÉLECTRIQUE.**

Votre machine est conçue pour être alimentée par un courant alternatif de 120 volts et 60 Hz. Avant de brancher la machine à la source d'alimentation, s'assurer que l'interrupteur est en position d'arrêt.

### 1. Pour toutes les machines mises à la terre, branchées à un cordon d'alimentation :

En cas de défaillance ou de panne, la mise à la terre permet un cheminement de moindre résistance pour le courant électrique afin de réduire le risque de choc électrique. Cette machine est munie d'un cordon d'alimentation doté d'un conducteur de mise à la terre d'équipement et d'une fiche de mise à la terre. La fiche doit être branchée sur une prise de courant correspondante qui est installée et mise à la terre conformément à tous les codes et à toutes les ordonnances à l'échelle locale.

Ne pas modifier la fiche fournie; si elle ne s'insère pas dans la prise de courant, faire installer une prise appropriée par un électricien professionnel.

Si le conducteur de mise à la terre d'équipement n'est pas correctement connecté, ceci peut provoquer un choc électrique. Le conducteur de mise à la terre d'équipement est le conducteur avec isolation qui a une surface extérieure verte à rayures jaunes (ou sans). S'il est nécessaire de faire réparer ou remplacer le cordon électrique ou la fiche, ne pas connecter le conducteur de mise à la terre d'équipement à une borne sous tension.

Vérifier auprès d'un électricien ou d'un personnel de réparation professionnels si les directives de mise à la terre ne sont pas parfaitement comprises, ou en cas de doute sur le fait que la machine soit correctement mise à la terre ou non.

Utiliser uniquement une rallonge à 3 fils pourvue d'une fiche de mise à la terre à 3 lames et une prise à 3 conducteurs correspondant à la fiche de la machine, comme le montre la fig. A.

Réparer ou remplacer immédiatement le cordon s'il est endommagé ou usé.

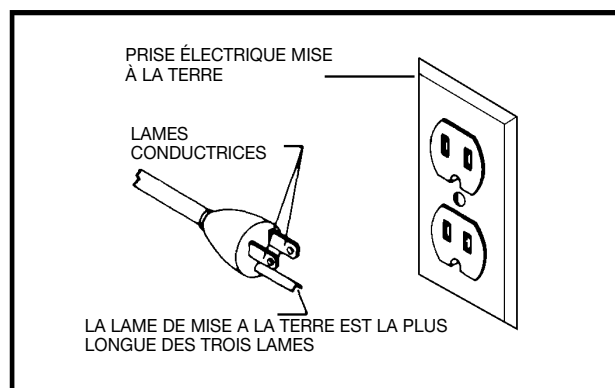


Fig. A

### 2. Pour les machines mises à la terre et branchées à un cordon d'alimentation utilisées sur un circuit d'alimentation de régime nominal inférieur à 150 V :

Si la machine est utilisée sur un circuit dont la prise de courant ressemble à celle de la figure A, la machine aura alors une fiche de mise à la terre semblable à celle de la figure A. Un adaptateur temporaire, qui ressemble à celui de la figure B, peut être utilisé pour connecter cette fiche à une prise à 2 conducteurs, comme le montre la figure B, s'il n'existe aucune prise de courant correctement mise à la terre. L'adaptateur temporaire ne doit être utilisé que jusqu'à ce qu'un électricien qualifié puisse installer une prise électrique correctement mise à la terre. L'oreille rigide et la cosse de couleur verte (et tout ensemble semblable) dépassant de l'adaptateur doivent être connectées à une mise à la terre permanente, telle qu'une prise correctement mise à la terre. Chaque fois que l'adaptateur est utilisé, il doit être maintenu en place par une vis métallique.

**REMARQUE : au Canada, l'utilisation d'un adaptateur temporaire n'est pas autorisée par le Code électrique canadien.**

**⚠ AVERTISSEMENT RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE. DANS TOUS LES CAS, S'ASSURER QUE LA PRISE DE COURANT EN QUESTION EST CORRECTEMENT MISE À LA TERRE. SI VOUS N'EN ÊTES PAS SÛR, DEMANDEZ À UN ÉLECTRICIEN PROFESSIONNEL DE VÉRIFIER LA PRISE.**

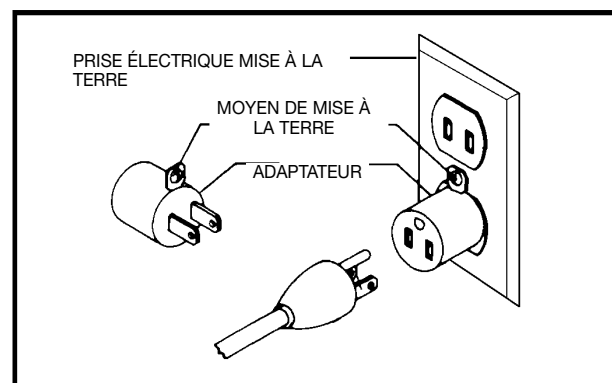


Fig. B

## RALLONGES ÉLECTRIQUES

**AVERTISSEMENT** Utiliser les rallonges électriques appropriées. S'assurer que la rallonge est en bon état et qu'il s'agit d'une rallonge à 3 fils avec une fiche de mise à la terre à 3 lames et prise de courant compatible avec la fiche de la machine. Lorsque qu'une rallonge électrique est utilisée, s'assurer d'en utiliser une de calibre suffisamment élevé pour assurer le transport du courant de la machine. Un cordon de calibre inférieur causera une chute de tension de ligne et donc une perte de puissance et une surchauffe. La fig. C montre le calibre correct à utiliser selon la longueur de la rallonge. En cas de doute, utiliser le calibre suivant le plus gros. Plus le numéro de calibre est petit, plus le cordon est lourd.

<b>RALLONGE DE CALIBRE MINIMUM</b>			
CALIBRES RECOMMANDÉS POUR UNE UTILISATION AVEC DES MACHINES ÉLECTRIQUES D'ÉTABLI			
Intensité nominale	Volts	Longueur totale du cordon en pieds	Calibre de la rallonge
0-6	120	jusqu'à 25	18 AWG
0-6	120	25-50	16 AWG
0-6	120	50-100	16 AWG
0-6	120	100-150	14 AWG
6-10	120	jusqu'à 25	18 AWG
6-10	120	25-50	16 AWG
6-10	120	50-100	14 AWG
6-10	120	100-150	12 AWG
10-12	120	jusqu'à 25	16 AWG
10-12	120	25-50	16 AWG
10-12	120	50-100	14 AWG
10-12	120	100-150	12 AWG
12-16	120	jusqu'à 25	14 AWG
12-16	120	25-50	12 AWG
12-16	120	SUPÉRIEURE À 50 PIEDS NON RECOMMANDÉE	

Fig. C

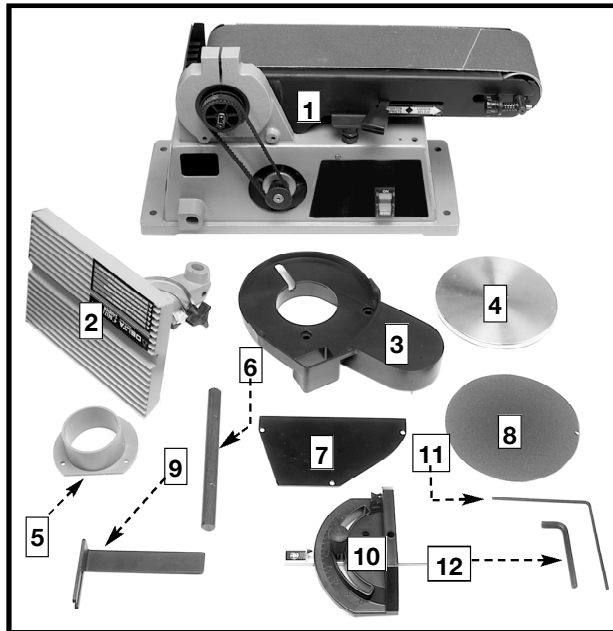
## DESCRIPTION FONCTIONNELLE

### AVANT-PROPOS

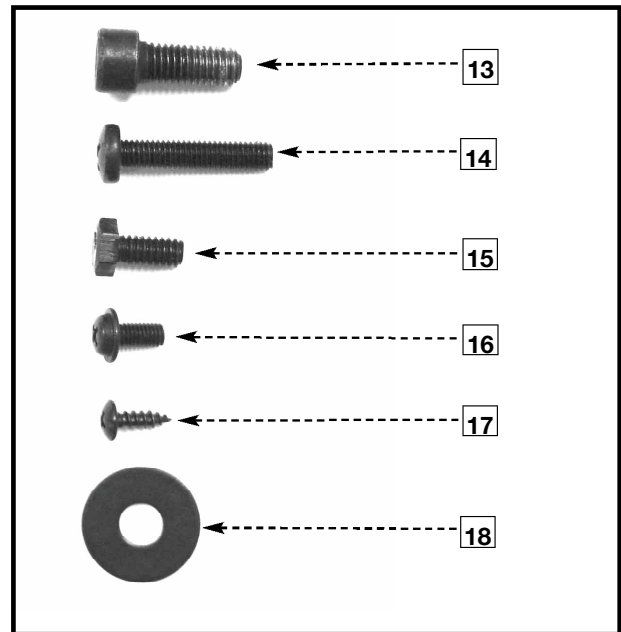
Le modèle SM500 ShopMaster est une ponceuse à courroie de 102 mm (4 po), à disque de 152 mm (6 po) dotée d'un moteur à induction monophasé de 5.2AMP, 120 volts, livrée avec une table inclinable, une jauge à onglet, une butée antiretour, une bande abrasive de 10 x 91 cm (4 x 36 po) et d'un disque abrasif de 152 mm (6 po), tous deux de calibre 60. Assembler la table inclinable pour une utilisation avec la ponceuse à courroie ou à disque. La ponceuse à courroie fonctionne en position horizontale, verticale et toutes autres positions intermédiaires.

**AVIS :** la photo de la couverture du mode d'emploi illustre le modèle de production actuel. Les autres illustrations de ce mode d'emploi ne sont présentes qu'à titre indicatif et il est possible que la couleur, les étiquettes, ou les accessoires, qui ont uniquement pour but d'illustrer la technique, diffèrent des caractéristiques réelles de ce modèle.

## CONTENU DU CARTON



1. Moteur et base
2. Table du disque
3. Dispositif de protection pour la courroie et la poulie
4. Plaque du disque
5. Sortie de poussière
6. Tige de support
7. Dispositif inférieur de protection du disque
8. Disque abrasif
9. Butée antiretour
10. Jauge à onglet



11. Clé hexagonale de 1/8 po
12. Clé hexagonale de 6 mm
13. (3) Vis à tête cylindrique à 6 pans creux M8 x 1,25 x 20 mm
14. (2) Vis à tête cylindrique bombée M6 x 1 x 30 mm
15. (1) Vis à tête hexagonale de 1/4-20 x 1/2 po
16. (3) Vis à tête cylindrique à dépouille M5 x ,08 x 10 mm
17. (3) Vis à tôle M4 x ,7 x 12 mm
18. (1) Rondelle plate de 5/16 po

## DÉSEMBALLAGE ET NETTOYAGE

Désemballer soigneusement la machine et toutes les pièces de ou des emballage(s) d'expédition. Retirer le revêtement protecteur de toutes les surfaces non peintes. Le revêtement peut être retiré avec un chiffon doux humidifié avec du kérosène (ne pas utiliser d'acétone, d'essence ou de diluant à laque). Après nettoyage, couvrir les surfaces non peintes d'une cire à parquets d'usage domestique de bonne qualité.

# ASSEMBLAGE

**⚠ AVERTISSEMENT** Pour sa propre sécurité, ne pas brancher la machine à une source d'alimentation jusqu'à ce que la machine soit entièrement assemblée, ni avant d'avoir lu et compris l'intégralité de ce mode d'emploi.

## OUTILS NÉCESSAIRES POUR L'ASSEMBLAGE

Clé hexagonale de 1/8 po (3,2 mm) (fournie)

Tournevis cruciforme

Clé hexagonale de 6 mm (fournie)

Clé ajustable

## DURÉE ESTIMÉE POUR L'ASSEMBLAGE

moins d'une heure

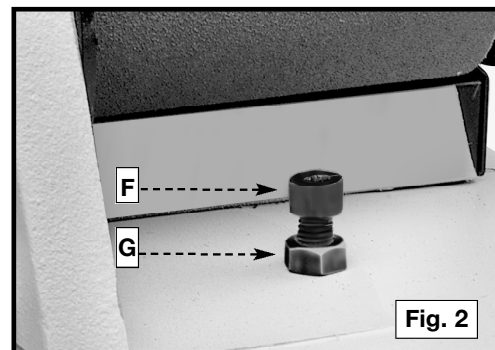
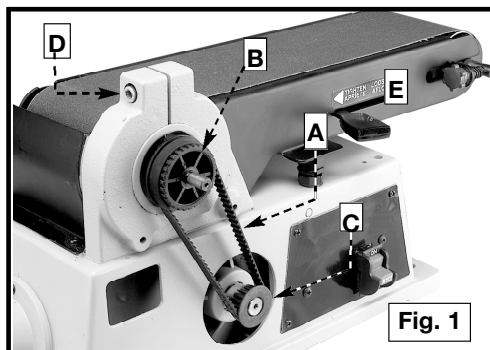
---

---

## RÉGLAGE DE LA TENSION DE LA COURROIE

La ponceuse est livrée avec la courroie d'entraînement (A, fig. 1), installée à l'usine, attachée aux deux poulies (B) et (C). Avant d'assembler la machine, vérifier et régler la tension de la courroie.

1. Desserrer la vis (D, fig. 1) à l'aide de la clé hexagonale de 6 mm et déplacer le bras de la ponceuse (E) en position verticale pour exposer la vis (F, fig. 2) et l'écrou de verrouillage (G) de tension de la courroie.



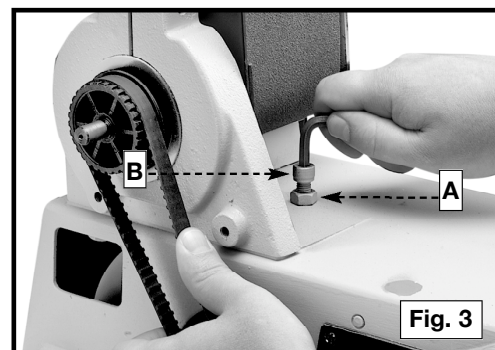
2. Vérifier la tension de la courroie en appliquant une légère pression sur celle-ci à mi-chemin entre les deux poulies. Une courroie à la bonne tension infléchira d'environ 6,4 mm (1/4 po).

**REMARQUE** : la courroie n'exige pas une tension excessive pour fonctionner correctement.

3. Pour effectuer le réglage, desserrer l'écrou de verrouillage (A, fig. 3) et serrer ou desserrer la vis de réglage (B) à l'aide de la clé hexagonale de 6 mm fournie jusqu'à atteindre la tension correcte.

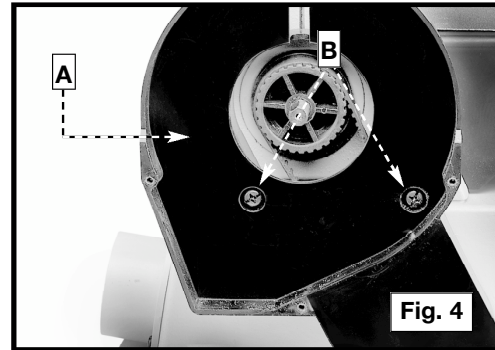
4. Serrer l'écrou de verrouillage (A).

5. Remettre le bras de la ponceuse en position horizontale.



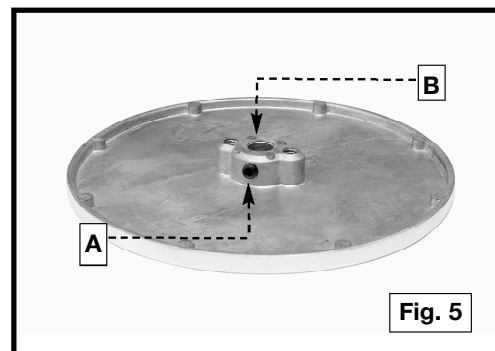
## INSTALLATION DU DISPOSITIF DE PROTECTION DE LA COURROIE ET DE LA POULIE

Assembler le dispositif de protection de la courroie et de la poulie (A, fig. 4) à la base de la machine à l'aide des deux vis à tête cylindrique bombée (B) M6x1x30 mm.

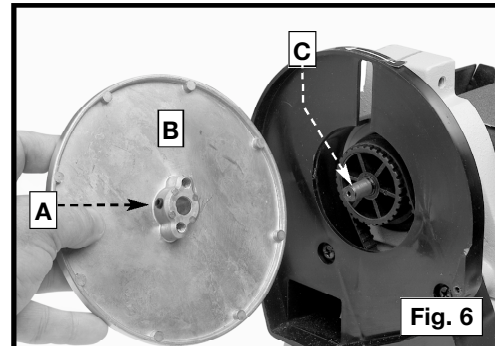


## INSTALLATION DE LA PLAQUE SUPPORT D'ABRASIF

1. Tourner la vis de calage à tête cylindrique à 6 pans creux de 1/4-20 x 1/4 po (A, fig. 5) en sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle sorte du trou (B, fig. 5) de la plaque de ponçage.

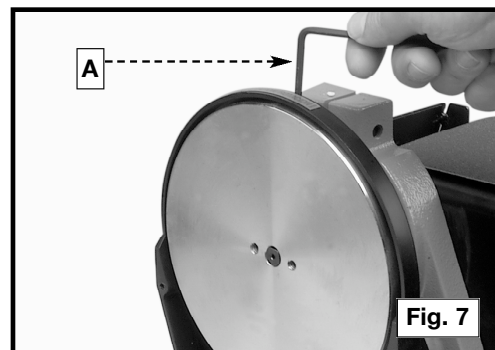


2. Aligner le côté plat de l'arbre d'entraînement avec la vis de calage (A, fig. 6) dans le moyeu de la plaque (B) et installer la plaque support d'abrasif (B) sur l'arbre d'entraînement. Glisser la plaque (B) sur l'arbre (C) jusqu'à ce que l'arbre affleure à la surface de la plaque.



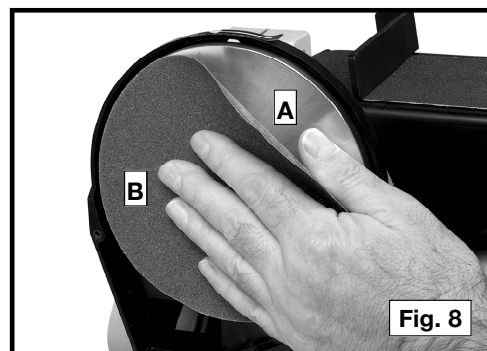
**Remarque :** ne pas laisser l'arbre dépasser la surface de la plaque.

3. Serrer la vis de calage, située dans la fente au dos du dispositif de protection de la courroie et de la poulie, à l'aide de la clé hexagonale de 1/8 po fournie (A, fig. 7).



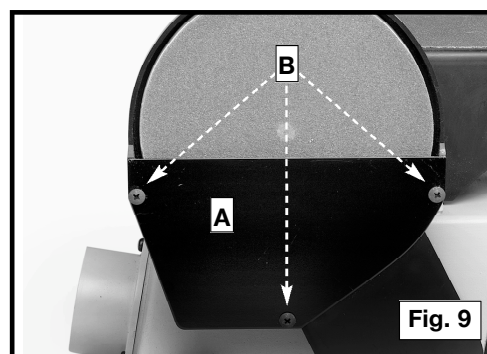
## INSTALLATION DU DISQUE ABRASIF

1. Nettoyer la plaque support d'abrasif (A, fig. 8).
2. Décoller la pellicule au dos du disque abrasif et appliquer le disque (B) fermement en place sur toute la surface de la plaque de ponçage (fig. 8).



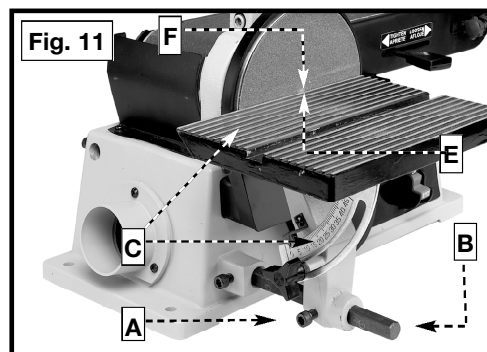
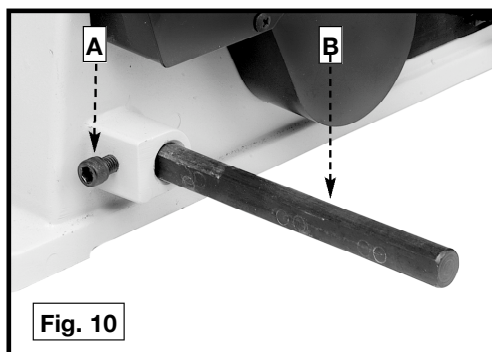
## ASSEMBLAGE DU COUVERCLE INFÉRIEUR AU DISQUE ABRASIF

Fixer le couvercle inférieur (A, fig.9) sur le dispositif de protection de la courroie et de la poulie à l'aide des trois vis à tôle (B) de M4 x .7 x 12 mm.



## ASSEMBLAGE DE LA TABLE DE PONÇAGE À DISQUE

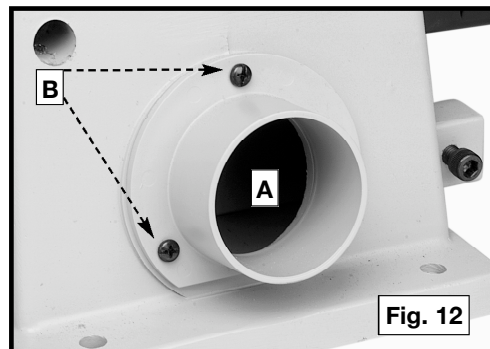
1. Visser partiellement une vis à tête cylindrique à 6 pans creux (A, fig. 10) de M8 x 1,25 x 20 mm dans le trou à la base de la ponceuse. Insérer la tige (B) dans le trou. Aligner le côté plat de la tige (B) avec la vis (A). Serrer la vis (A).
2. Glisser le module de la table (C, fig 11) sur la tige (B).
3. Visser une vis à tête cylindrique à 6 pans creux (D, fig. 12) de M8 x 1,25 x 20 mm dans le trou du support de la table. Aligner le côté plat de la tige (B) avec la vis (A). Serrer la vis (A).



**⚠ AVERTISSEMENT** Pour éviter de coincer la pièce ou les doigts entre la table et le disque abrasif, positionner le bord de la table (E, fig.11) à un maximum de 1,6 mm (1/16 po) du disque abrasif (F). Desserrer la vis (D) et régler la table en conséquence.

## ASSEMBLAGE DE LA SORTIE DE POUSSIÈRE

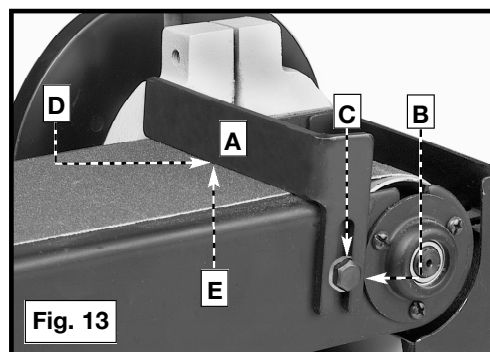
Aligner les trois trous de la sortie de poussière (A, fig. 12) avec les trois trous du côté gauche de la base de la ponceuse. Insérer la vis à tête cylindrique à dépouille (B) fig. 12 dans le trou du bec verseur de poussière et la visser dans le trou rubané de la base de la ponceuse. Répéter les étapes pour les deux autres trous.



## FIXATION DE LA BUTÉE ANTIRETOUR SUR LE BRAS DE LA PONCEUSE

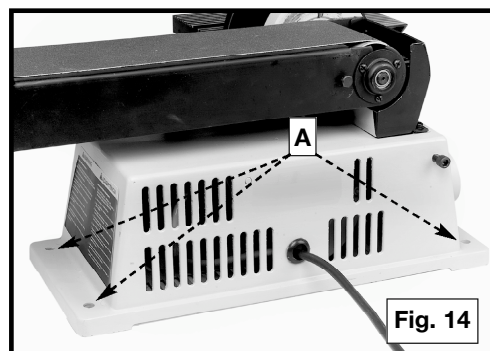
Fixer la butée antiretour (A, fig. 13) sur le bras de la ponceuse à l'aide d'une vis à tête hexagonale (B) de 1/4-20 x 1/2 po et d'une rondelle plate (C) de 5/16 po.

**⚠ AVERTISSEMENT** Pour éviter de coincer la pièce ou les doigts entre la butée antiretour et la bande abrasive, positionner le bord de la butée (D, fig. 13) à un maximum de 1,6 mm (1/16 po) de la bande abrasive (E).

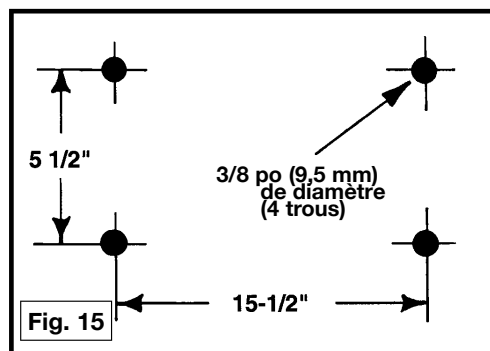


## FIXATION DE LA PONCEUSE À UNE SURFACE DE SUPPORT

1. Pour l'utilisation de la ponceuse en position permanente, la fixer solidement à une surface de support solide comme un socle ou un établi. Utiliser les quatre trous dont trois sont illustrés à en (A, fig. 14).



2. Le schéma de la figure 15 illustre la dimension et la distance centre à centre des trous à percer dans le socle ou l'établi.



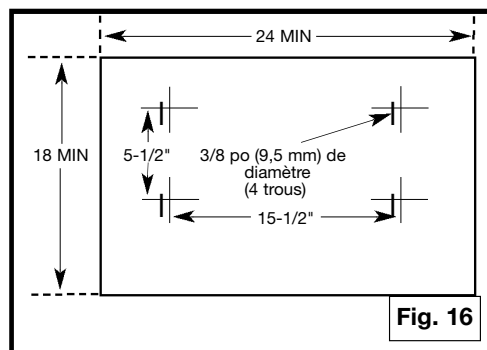


3. Alternativement, fixer la ponceuse à une planche de montage 18 x 24 po (46 x 61 cm) ou de plus grande dimension. Le schéma de la figure 16 illustre la dimension et la distance centre à centre des trous à percer dans la planche de montage.

**REMARQUE :** pour une bonne stabilité, fraiser les trous sous la planche de montage de sorte que les têtes de vis affleurent à la surface inférieure.

4. Fixer solidement la planche de montage à un socle ou un établi à l'aide de deux ou plusieurs serre-joints en C comme indiqué à la figure 17.

**⚠ AVERTISSEMENT** Fixer solidement la base de la machine à la surface de support. Si en cours de fonctionnement, le socle ou l'établi tend à se déplacer, le socle ou l'établi doit être fixé au plancher.

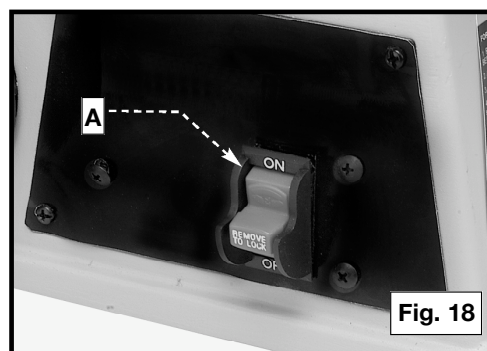


## FONCTIONNEMENT

### COMMANDES ET RÉGLAGES OPÉRATIONNELS

#### DÉMARRAGE ET ARRÊT DE LA PONCEUSE

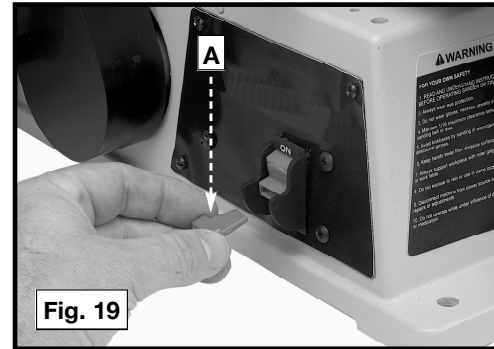
1. L'interrupteur marche/arrêt (on/off) (A, fig. 18). est situé à l'avant de la ponceuse. Pour mettre la ponceuse sous tension, déplacer l'interrupteur vers le haut en position de marche.
2. Pour l'éteindre, déplacer l'interrupteur (A) vers le bas en position d'arrêt.



**⚠ AVERTISSEMENT** S'assurer que l'interrupteur se trouve sur la position d'arrêt avant de brancher le cordon d'alimentation. En cas de panne de courant, mettre l'interrupteur sur la position d'arrêt. Un démarrage accidentel peut provoquer des blessures.

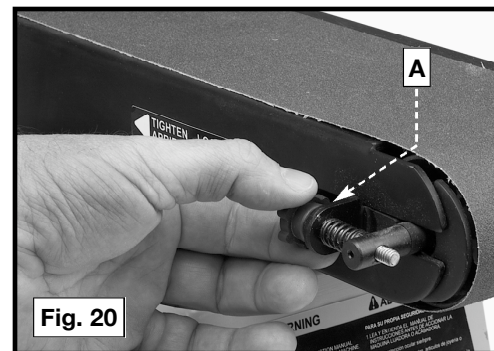
## VERROUILLAGE DE L'INTERRUPTEUR EN POSITION D'ARRÊT

**IMPORTANT** : lorsque l'outil est inutilisé, l'interrupteur doit être verrouillé en position d'arrêt afin d'empêcher toute utilisation non autorisée. Pour verrouiller l'outil, saisir la bascule de l'interrupteur (a) et la retirer de l'interrupteur (fig. 19). Une fois la bascule de l'interrupteur (a) retirée, l'interrupteur ne fonctionnera pas. Cependant, si la bascule de l'interrupteur est retirée lorsque la scie fonctionne, il sera possible d'éteindre la machine mais pas de la redémarrer sans réinsérer la bascule de l'interrupteur (a).



## ALIGNEMENT DE LA BANDE ABRASIVE

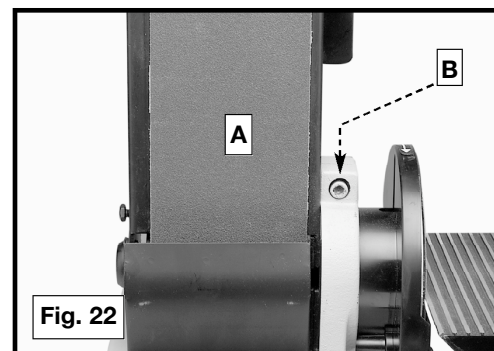
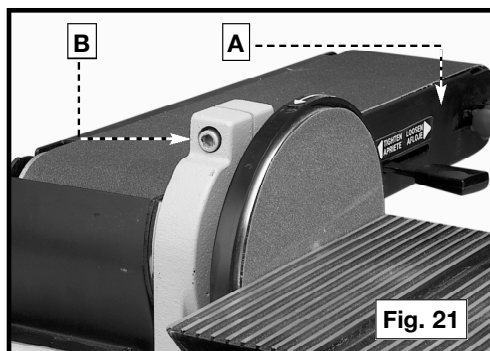
1. **Démarrer l'outil** pour vérifier si la bande abrasive se déplace d'un côté ou d'un autre des cylindres de contact. Si la bande demeure au centre des cylindres de contact, elle est bien alignée. **Éteindre l'outil**.
2. Si la bande abrasive se déplace en direction du disque, tourner le bouton d'alignement (A, fig. 20) un quart de tour en sens antihoraire.
3. Si la bande abrasive s'éloigne du disque, tourner le bouton d'alignement (A, fig. 20) un quart de tour en sens horaire.
4. Vérifier de nouveau le bon alignement de la bande.



## MODIFICATION DE LA POSITION DU BRAS DE LA PONCEUSE

**⚠ WARNING** DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION.

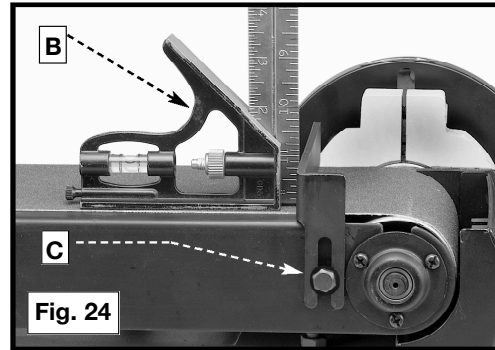
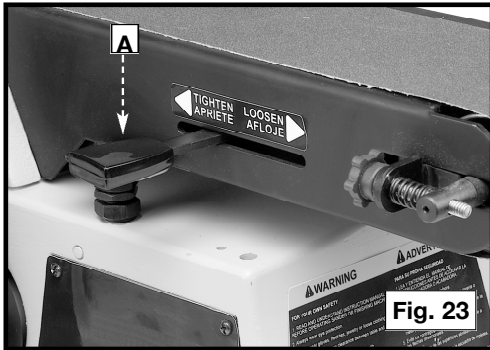
Utiliser le bras de la ponceuse (A) en position horizontale (fig. 21), verticale (fig. 22) ou à tout angle entre les deux positions. Desserrer la vis (B), déplacer le bras (A) à la position souhaitée et resserrer la vis (B).



## RÉGLAGE DE LA BUTÉE ANTIRETOUR D'ÉQUERRE AVEC LA BANDE ABRASIVE

**⚠ AVERTISSEMENT** DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION.

1. Avant le réglage, déplacer le levier (A, fig. 23) de tension de la courroie complètement à gauche en position « SERRÉE ».
2. Insérer un bloc (B, fig. 24) sur la bande abrasive avec une extrémité contre la butée antiretour. Vérifier si la butée est d'équerre avec la bande abrasive.
3. Desserrer la vis (C, fig. 24) et régler la butée.

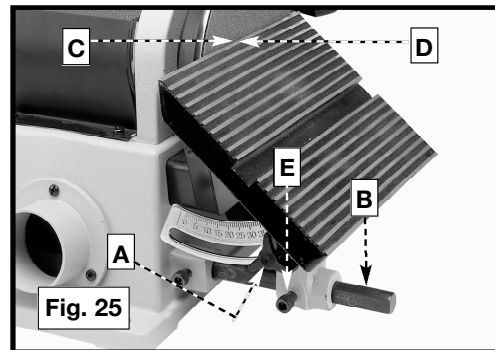


## INCLINAISON DE LA TABLE

**⚠ AVERTISSEMENT** DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION.

Desserrer le bouton de verrouillage de la table (A, fig. ) pour incliner la table à droite jusqu'à 45 degrés. 25.

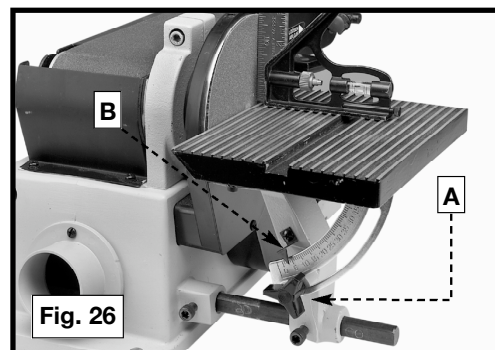
**⚠ AVERTISSEMENT** Suite à l'inclinaison, repositionner la table sur la tige de support (B, fig. 25) pour obtenir une distance maximale de 1,6 mm (1/16 po) entre de disque abrasif (C) et le bord (D) de la table pour empêcher le coincement de la pièce ou des doigts entre ceux-ci. Desserrer la vis (E) et déplacer le module de la table sur la tige (B) pour repositionner le module puis resserrer la vis.



## RÉGLAGE DE LA TABLE D'ÉQUERRE AVEC LE DISQUE ABRASIF

**⚠ AVERTISSEMENT** DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION.

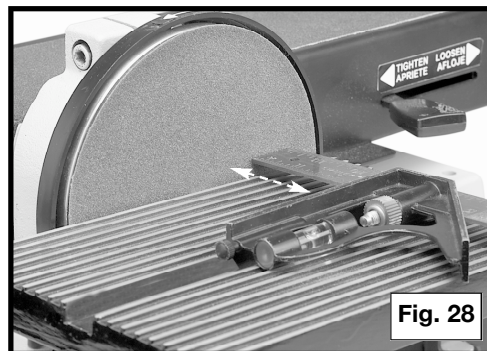
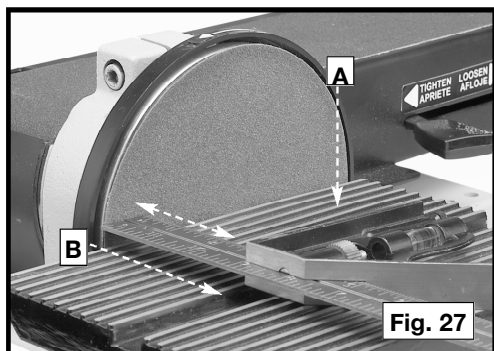
1. Utiliser une équerre combinée avec une extrémité sur la table et l'autre, contre le disque abrasif (fig. 26). Vérifier si la table est perpendiculaire au disque.
2. Pour régler la table, desserrer le bouton de verrouillage de la table (A, fig. 26) et mettre la table d'équerre avec le disque. Serrer le bouton de verrouillage (A).
3. Régler le pointeur (B, fig. 26) avec le zéro de l'échelle d'angles.



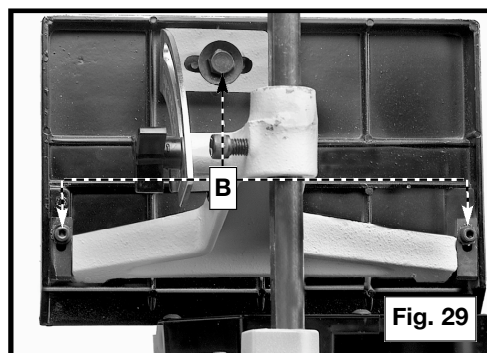
# RÉGLAGE DE LA FENTE DE LA JAUGE À ONGLET PARALLÈLE AU DISQUE ABRASIF

**⚠ AVERTISSEMENT** DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION

1. Placer une équerre combinée ajustable sur la table avec une partie (A, fig. 27) dans la fente de la jauge à onglet (B) pour vérifier la distance entre la fente et le disque abrasif. Vérifier l'autre côté du disque de la même manière (fig. 28). Les distances devraient être identiques.

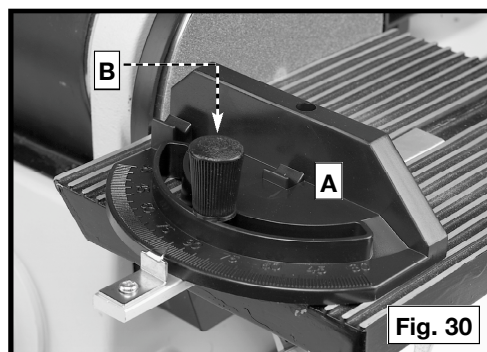


2. Pour effectuer le réglage, desserrer les trois vis (B, fig. 29) qui fixent la table au support de la table et au tourillon. Régler la table en conséquence puis serrer les trois vis (B).



## JAUGE À ONGLET

Utiliser la jauge à onglet (A, fig. 30) sur le disque de la table. Desserrer le bouton de verrouillage (B) pour pivoter le corps de la jauge à onglet à gauche ou à droite pour un ponçage d'angle ou à onglet puis resserrer le bouton (B).

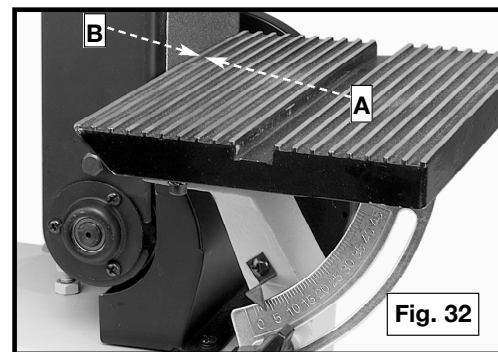
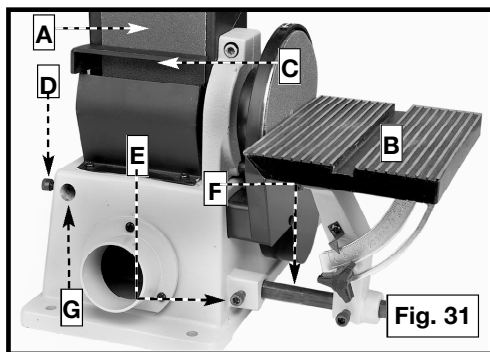


# UTILISATION DU MODULE DE LA TABLE AVEC LE BRAS DE LA PONCEUSE

Lors de l'utilisation du bras de la ponceuse (A, fig. 31) dans la position verticale, il est possible de déplacer entièrement le module de l'appareil à disque à celui à courroie.

**⚠ AVERTISSEMENT** DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION.

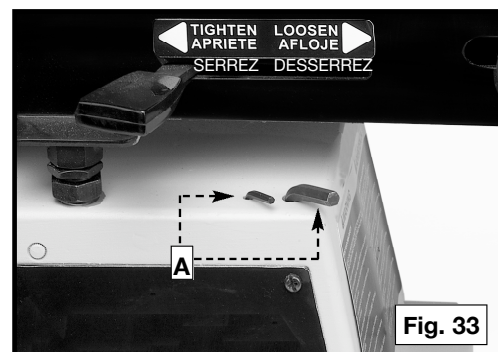
1. Déposer la butée antiretour (C, fig. 31).
2. Visser **PARTIELLEMENT** une vis à tête cylindrique à 6 pans creux (D, fig. 31) de M8 x 1,25 x 20 mm sur la base moulée.
3. Desserrer la vis (E, fig. 31) et retirer le module de la table de l'appareil à disque. Insérer la barre (F) dans le trou (G) de l'appareil à courroie. Aligner le côté plat de l'arbre avec la vis dans le moulage et serrer la vis.



**⚠ AVERTISSEMENT** Pour éviter de coincer la pièce ou les doigts entre la butée antiretour et la bande abrasive, positionner le bord de la table (A, fig. 32) à un maximum de 1,6 mm (1/16 po) de la bande abrasive (B).

## RANGEMENT DE LA CLÉ

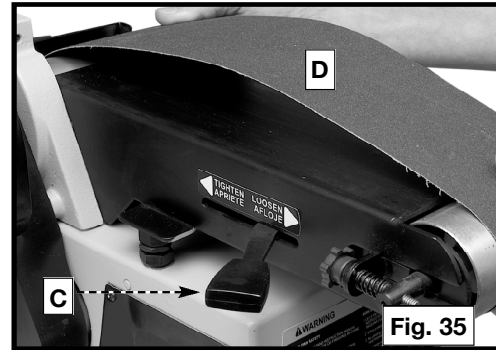
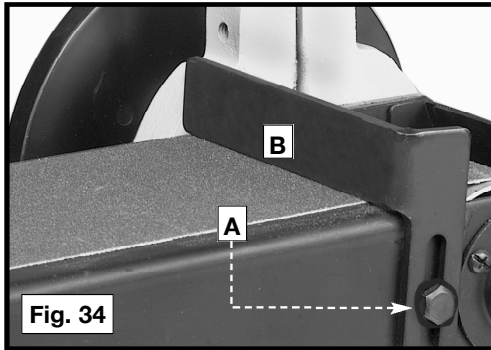
Deux trous sont disponibles dans la base moulée pour ranger les deux clés (A, fig. 33) fournies avec la ponceuse.



## REPLACEMENT DE LA BANDE ABRASIVE

### **⚠ AVERTISSEMENT** DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION

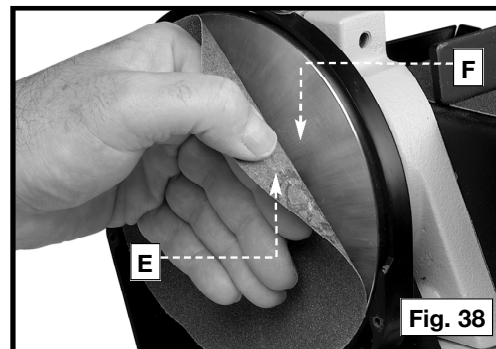
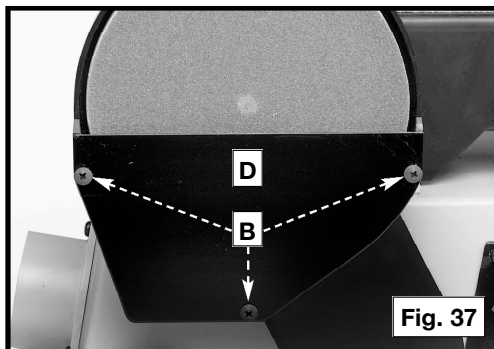
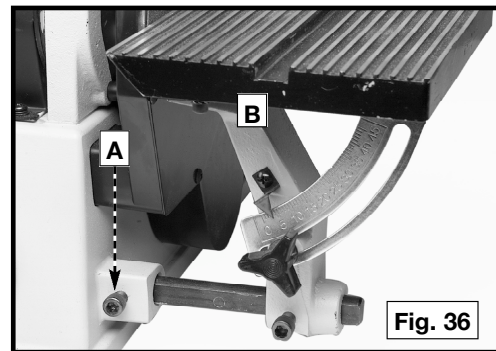
1. Desserrer la vis (A, fig. 34) et déposer la butée antiretour (B).
2. Glisser le levier de tension (C, fig.35) vers la droite pour réduire la tension de la bande abrasive. Retirer la bande abrasive (D) des deux cylindres de contact.
3. Une flèche imprimée au dos de la bande abrasive indique la direction de déplacement de la courroie. S'assurer que cette flèche et celle de la machine correspondent. Glisser la nouvelle bande abrasive sur les deux cylindres de contact.
4. Glisser le levier de tension (C, fig. 35) vers la gauche pour appliquer une tension sur la courroie.
5. Replacer la butée antiretour déposée à l'ÉTAPE 2.
6. Reconnecter l'alimentation de la ponceuse. Vérifier l'alignement de la bande. (Se reporter à la section « ALIGNEMENT DE LA BANDE ABRASIVE »).



## REPLACEMENT DU DISQUE ABRASIF

### **⚠ AVERTISSEMENT** DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION

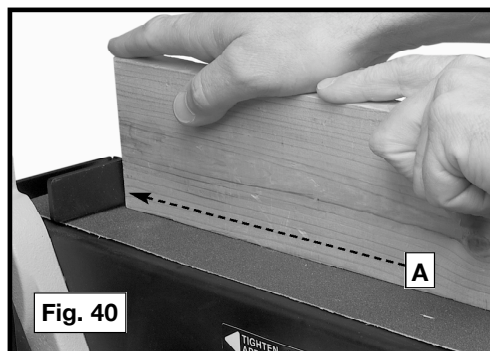
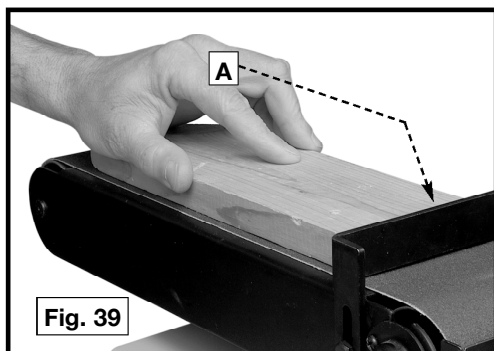
1. Desserrer la vis (A, fig. 36) pour déposer le module de la table (B).
2. Déposer les trois vis (B, fig. 37). Déposer le couvercle (D).
3. Déposer le disque abrasif usé (E, fig. 38).
4. Décoller le disque abrasif utilisé (E, fig. 38).
5. Nettoyer la plaque de support d'abrasif (F, fig. 38). Décoller la pellicule au dos du nouveau disque abrasif. Presser fermement le nouveau disque abrasif sur la plaque support (F) et replacer le couvercle inférieur et le module de la table déposés aux ÉTAPES 1 et 2



## UTILISATION DE LA MACHINE

### SURFAÇAGE OU PONÇAGE DE BORD À L'AIDE DE LA BANDE ABRASIVE

Toujours utiliser la butée antiretour (A, figures 39 et 40) lors de surfacage (fig. 39) ou de ponçage de bord (fig. 40). 40. Tenir la pièce solidement et éloigner les doigts de la bande abrasive. Tenir l'extrémité de la pièce contre la butée antiretour et déplacer la pièce uniformément sur la surface de la bande abrasive. Appliquer suffisamment de pression pour permettre à la bande de poncer. Être extrêmement prudent lors du ponçage de pièces très minces.

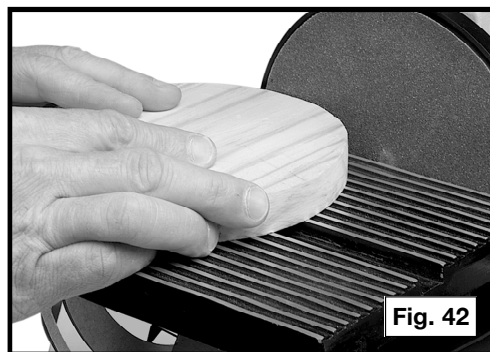
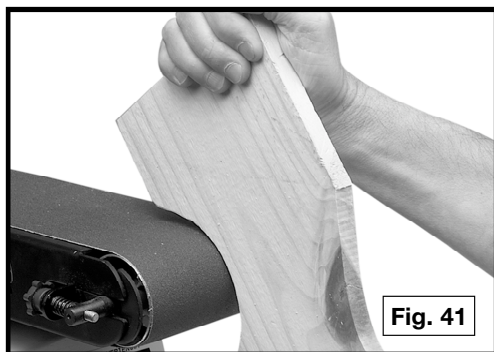


**⚠ AVERTISSEMENT** Pour éviter de coincer la pièce ou les doigts entre la butée antiretour et la bande abrasive, positionner le bord de la table à un maximum de 1,6 mm (1/16 po) de la bande abrasive.

### PONÇAGE DE COURBES INTERNES ET EXTERNES

Le ponçage de courbes internes à l'aide de la bande abrasive est illustré à la figure 41.

Le ponçage de courbes externes à l'aide du disque abrasif est illustré à la figure 42.



**⚠ AVERTISSEMENT** Toujours poncer sur le côté gauche (vers le bas) du disque abrasif (fig. 41). Un ponçage sur le côté droit (vers le haut) du disque abrasif risque de projeter la pièce dans les airs ce qui s'avérerait dangereux.

**⚠ AVERTISSEMENT** Pour éviter de coincer la pièce ou les doigts entre la butée antiretour et l'abrasif, positionner le bord de la table à un maximum de 1,6 mm (1/16 po) de l'abrasif.

## PONÇAGE D'EXTRÉMITÉ AVEC LA COURROIE

Lors du ponçage des extrémités de grandes pièces, utiliser la bande abrasive avec le bras de la ponceuse en position verticale et le module de la table déplacé par rapport à la courroie (fig. 43). Consulter les sections « MODIFICATION DE LA POSITION DU BRAS DE LA PONCEUSE » et « UTILISATION DU MODULE DE LA TABLE AVEC LE BRAS DE LA PONCEUSE ».

Pour un travail plus précis, utiliser la jauge à onglet fournie pour déplacer la pièce uniformément le long de la bande abrasive (fig. 43).

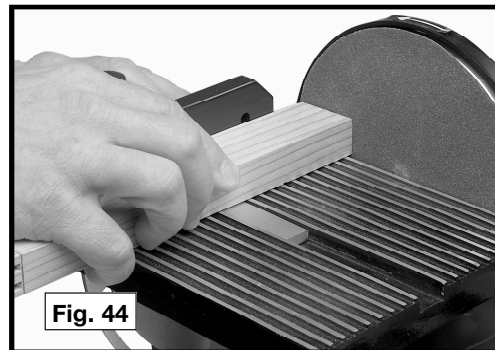
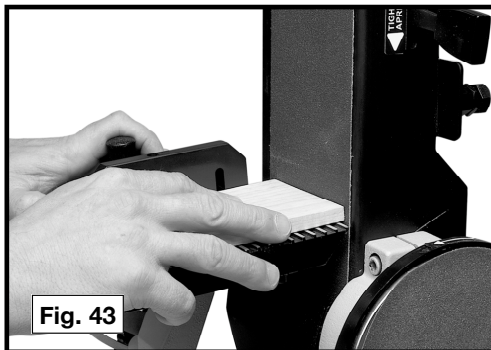
**⚠ AVERTISSEMENT** Pour éviter de coincer la pièce ou les doigts entre la butée antiretour et la bande abrasive, positionner le bord de la table à un maximum de 1,6 mm (1/16 po) de la bande abrasive.

## PONÇAGE D'EXTRÉMITÉ AVEC LE DISQUE

Lors du ponçage des extrémités de pièces étroites, utiliser le disque abrasif et la jauge à onglet (fig. 44). Déplacer la pièce du centre vers le côté gauche du disque abrasif.

**⚠ AVERTISSEMENT** Toujours poncer sur le côté gauche (vers le bas) du disque abrasif (fig. 44). Un ponçage sur le côté droit (vers le haut) du disque abrasif risque de projeter la pièce dans les airs ce qui s'avèrerait dangereux.

**⚠ AVERTISSEMENT** Pour éviter de coincer la pièce ou les doigts entre la butée antiretour et l'abrasif, positionner le bord de la table à un maximum de 1,6 mm (1/16 po) de l'abrasif.



## DÉPANNAGE

### DÉMARRAGE IMPOSSIBLE

Si la machine ne démarre pas, s'assurer que les lames de la fiche du cordon d'alimentation sont bien enfoncées dans la prise de courant. Vérifier également que les fusibles ne sont pas grillés ou que le disjoncteur ne s'est pas déclenché.

Pour obtenir de l'aide au sujet de la machine, consulter notre site Web [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com) pour obtenir une liste des centres de réparation ou composer le 1-800-223-7278 du Centre de dépannage DELAT Machinery (au Canada, composer le 1-800-463-3582).



## ENTRETIEN

### GARDER LA MACHINE PROPRE

Dégager régulièrement toutes les conduites d'air avec de l'air comprimé sec. Toutes les pièces en plastique doivent être nettoyées à l'aide d'un chiffon doux humide. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer les pièces en plastique. Les solvants peuvent dissoudre ou endommager le matériel.

**⚠ AVERTISSEMENT** Porter des lunettes de sécurité pour l'utilisation d'air comprimé.

### LUBRICATION

Appliquer chaque semaine une cire à parquets d'usage domestique sur la table de la machine et sur la rallonge de table ou toute autre surface de travail.

### EMPÊCHER LA FONTE DE ROILLER

Utiliser les produits suivants pour nettoyer et protéger les tables en fonte contre la rouille : un plateau-poussoir de rainureuse, une feuille de papier à poncer Scotch-Brite™ moyen, une boîte de WD-40® et une boîte de dégraissant et boîte d'aérosol TopCote®. Appliquer le WD-40 et polir la surface de la table avec le papier à poncer Scotch-Brite, en utilisant le plateau-poussoir comme serre-flan. Dégraisser la table, puis appliquer le TopCote® convenablement.

## RÉPARATION



## PIÈCES RÉPARATION OU AIDE À PROPOS DE LA GARANTIE

Tous les outils et accessoires Delta sont fabriqués selon des normes de qualité élevées et sont réparés par un réseau de centres de réparation de l'usine Porter-Cable — Delta et de centres de réparation agréés Delta. Pour de plus amples renseignements à propos de vos produits de qualité Delta ou pour l'obtention de pièces, réparations, aide à la garantie ou l'emplacement du centre de réparation le plus près de chez vous, composer le 1-800-223-7278 (au Canada, composer le 1-800-463-3582).

## ACCESSOIRES

Une gamme complète d'accessoires est disponible auprès de votre fournisseur Delta, centres de réparation de l'usine Porter-Cable - Delta et centres de réparation agréés Delta. Veuillez consulter le site Web [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com) pour un catalogue ou le nom du fournisseur le plus près de chez vous.

**⚠ AVERTISSEMENT** Puisque les accessoires autres que ceux offerts par Delta n'ont pas été testés avec ce produit, l'utilisation de ceux-ci pourrait s'avérer dangereux. Pour un fonctionnement en toute sécurité, utiliser seulement les accessoires recommandés Delta avec ce produit.

# GARANTIE



## Garantie limitée de deux ans sur nouveaux produits

Delta réparera ou remplacera, à ses frais et à sa discrétion, toute nouvelle machine Delta, pièce de rechange ou tout accessoire qui, dans des circonstances d'utilisation normale, s'est avéré défectueux en raison de défauts de matériau ou de fabrication, à condition que le client retourne le produit (transport payé d'avance) au centre de réparation de l'usine Delta ou à un centre de réparation autorisé accompagné d'une preuve d'achat et dans les deux ans de la date d'achat du produit, et fournisse à Delta une opportunité raisonnable de vérifier le défaut présumé par une inspection. La période de garantie des produits Delta réusinés est de 180 jours. Delta peut demander que les moteurs électriques soient retournés (transport payé d'avance) à un centre de réparation autorisé du fabricant du moteur en vue d'une inspection, d'une réparation ou d'un remplacement. Delta ne peut être tenu pour responsable des défauts résultants de l'usure normale, de la mauvaise utilisation, de l'abus, de la réparation ou de la modification du produit, sauf en cas d'autorisation spécifique d'un centre de réparation ou d'un représentant Delta autorisé. En aucune circonstance Delta ne peut être tenu pour responsable des dommages accidentels ou indirects résultant d'un produit défectueux. Cette garantie constitue la seule garantie de Delta et le recours exclusif des clients en ce qui concerne les produits défectueux; toutes les autres garanties, expresse ou implicites, de qualité marchande, d'adéquation à un usage particulier, ou autre, sont expressément déclinées par Delta.

**PORTER-CABLE · DELTA SERVICE CENTERS  
(CENTROS DE SERVICIO DE PORTER-CABLE · DELTA)  
(CENTRES DE RÉPARATION PORTER-CABLE · DELTA)**

Parts and Repair Service for Porter-Cable · Delta Machinery are Available at These Locations  
(Obtenga Refaccion de Partes o Servicio para su Herramienta en los Siguietes Centros de Porter-Cable · Delta)  
(Des pièces et des centres de réparation de Porter-Cable Delta sont disponibles à ces emplacements)

**ARIZONA**  
Phoenix 85013-2906  
4501 N. 7th Ave.  
Phone: (602) 279-6414  
Fax: (602) 279-5470

**CALIFORNIA**  
Ontario 91761 (Los Angeles)  
3949A East Guasti Road  
Phone: (909) 390-5555  
Fax: (909) 390-5554

San Diego 92111  
7290 Clairemont Mesa Blvd.  
Phone: (858) 279-2011  
Fax: (858) 279-0362

San Leandro 94577 (Oakland)  
3039 Teagarden Street  
Phone: (510) 357-9762  
Fax: (510) 357-7939

**COLORADO**  
Denver 80223  
700 West Mississippi Ave.  
Phone: (303) 922-8325  
Fax: (303) 922-0245

**FLORIDA**  
Davie 33314 (Miami)  
4343 South State Rd. 7 (441)  
Unit #107  
Phone: (954) 321-6635  
Fax: (954) 321-6638

Tampa 33634  
4909 West Waters Ave.  
Phone: (813) 884-0434  
Fax: (813) 888-5997

**GEORGIA**  
Forest Park 30297 (Atlanta)  
5442 Frontage Road,  
Suite 112  
Phone: (404) 608-0006  
Fax: (404) 608-1123

**ILLINOIS**  
Addison 60101 (Chicago)  
400 South Rohlwing Rd.  
Phone: (630) 424-8805  
Fax: (630) 424-8895

**KANSAS**  
Overland Park 66214  
9201 Quivira Road  
Phone: (913) 495-4330  
Fax: (913) 495-4378

**MARYLAND**  
Elkridge 21075 (Baltimore)  
7397-102 Washington Blvd.  
Phone: (410) 799-9394  
Fax: (410) 799-9398

**MASSACHUSETTS**  
Franklin 02038 (Boston)  
Franklin Industrial Park  
101E Constitution Blvd.  
Phone: (508) 520-8802  
Fax: (508) 528-8089

**MICHIGAN**  
Madison Heights 48071 (Detroit)  
30475 Stephenson Highway  
Phone: (248) 597-5000  
Fax: (248) 597-5004

**MINNESOTA**  
Eden Prairie 55344  
9709 Valley View Road  
Phone: (952) 884-9191  
Fax: (952) 884-3750

**MISSOURI**  
St. Louis 63146  
11477 Page Service Drive  
Phone: (314) 997-9100  
Fax: (314) 997-9183

**NEW YORK**  
Flushing 11365-1595 (N.Y.C.)  
175-25 Horace Harding Expwy.  
Phone: (718) 225-2040  
Fax: (718) 423-9619

**NORTH CAROLINA**  
Charlotte 28270  
9129 Monroe Road, Suite 115  
Phone: (704) 841-1176  
Fax: (704) 708-4625

**OHIO**  
Columbus 43229  
1948 Schrock Road  
Phone: (614) 895-3112  
Fax: (614) 895-3187

Parma Heights OH 44130  
6485 Pearl Road  
Phone: (440) 842-9100  
Fax: (440) 884-3430

**OREGON**  
Portland 97230  
14811 North East Airport Way  
Phone: (503) 255-6556  
Fax: (503) 255-6543

**PENNSYLVANIA**  
Willow Grove 19090  
(Philadelphia)  
520 North York Road  
Phone: (215) 658-1430  
Fax: (215) 658-1433

**TEXAS**  
Carrollton 75006 (Dallas)  
1300 Interstate 35 N, Suite 112  
Phone: (972) 446-2996  
Fax: (972) 446-8157

Houston 77022-2122  
536 East Tidwell Rd.  
Phone: (713) 692-7111  
Fax: (713) 692-1107

**WASHINGTON**  
Auburn 98001 (Seattle)  
3320 West Valley HWY, North  
Building D, Suite 111  
Phone: (253) 333-8353  
Fax: (253) 333-9613

Authorized Service Stations are located in many large cities. Telephone **800-438-2486** or **731-541-6042** for assistance locating one. Parts and accessories for Porter-Cable·Delta products should be obtained by contacting any Porter-Cable·Delta Distributor, Authorized Service Center, or Porter-Cable·Delta Factory Service Center. If you do not have access to any of these, call **800-223-7278** and you will be directed to the nearest Porter-Cable·Delta Factory Service Center. Las Estaciones de Servicio Autorizadas están ubicadas en muchas grandes ciudades. Llame al **800-438-2486** ó al **731-541-6042** para obtener asistencia a fin de localizar una. Las piezas y los accesorios para los productos Porter-Cable·Delta deben obtenerse poniéndose en contacto con cualquier distribuidor Porter-Cable·Delta, Centro de Servicio Autorizado o Centro de Servicio de Fábrica Porter-Cable·Delta. Si no tiene acceso a ninguna de estas opciones, llame al **800-223-7278** y le dirigirán al Centro de Servicio de Fábrica Porter-Cable·Delta más cercano. Des centres de réparation agréés sont situés dans plusieurs grandes villes. Pour repérer un centre, composer le **800-438-2486** ou le **731-541-6042**. Communiquer avec un distributeur, un centre de réparation agréé ou un centre de réparation de l'usine Porter-Cable Delta pour obtenir toutes pièces ou accessoires pour tous produits Porter-Cable Delta. Si aucun n'est disponible, composer le **800-223-7278** et vous serez redirigés vers le centre de réparation de l'usine Porter-Cable Delta le plus près de chez vous.

**CANADIAN PORTER-CABLE · DELTA SERVICE CENTERS  
CENTROS DE MANTENIMIENTO DELTA DE PORTER-CABLE DE CANADÁ  
CENTRES CANADIENS DE RÉPARATION PORTER-CABLE DELTA**

**ALBERTA**  
Bay 6, 2520-23rd St. N.E.  
Calgary, Alberta  
T2E 8L2  
Phone: (403) 735-6166  
Fax: (403) 735-6144

**BRITISH COLUMBIA**  
8520 Baxter Place  
Burnaby, B.C.  
V5A 4T8  
Phone: (604) 420-0102  
Fax: (604) 420-3522

**MANITOBA**  
1699 Dublin Avenue  
Winnipeg, Manitoba  
R3H 0H2  
Phone: (204) 633-9259  
Fax: (204) 632-1976

**ONTARIO**  
505 Southgate Drive  
Guelph, Ontario  
N1H 6M7  
Phone: (519) 767-4132  
Fax: (519) 767-4131

**QUÉBEC**  
1515 ave.  
St-Jean Baptiste, Suite 160  
Québec, Québec  
G2E 5E2  
Phone: (418) 877-7112  
Fax: (418) 877-7123

1447, Begin  
St-Laurent, (Montréal),  
Québec  
H4R 1V8  
Phone: (514) 336-8772  
Fax: (514) 336-3505

The following are trademarks of PORTER-CABLE · DELTA (Las siguientes son marcas registradas de PORTER-CABLE · DELTA S.A.) (Les marques suivantes sont des marques de fabricant de la PORTER-CABLE · DELTA): Auto-Set®, BAMMER®, B.O.S.S.®, Builder's Saw®, Contractor's Saw®, Contractor's Saw II™, Delta®, DELTACRAFT®, DELTAGRAM™, Delta Series 2000™, DURATRONIC™, Emc™, FLEX®, Flying Chips™, FRAME SAW®, Grip Vac™, Homecraft®, INNOVATION THAT WORKS®, Jet-Lock®, JETSTREAM®, kickstand®, LASERLOC®, MICRO-SET®, Micro-Set®, MIDI LATHE®, MORTEN™, NETWORK™, OMNIG®, POCKET CUTTER®, PORTA-BAND®, PORTA-PLANE®, PORTER-CABLE®(design), PORTER-CABLE®PROFESSIONAL POWER TOOLS, PORTER-CABLE REDEFINING PERFORMANCE™, Posi-Matic®, Q-3®(design), QUICKSAND®(design), QUICKSET™, QUICKSET II®, QUICKSET PLUS™, RIPTIDE™(design), SAFE GUARD II®, SAFE-LOC®, Sanding Center®, SANDTRAP®(design), SAW BOSS®, Sawbuck™, Sidekick™, SPEED-BLOC®, SPEEDMATIC®, SPEEDTRONIC®, STAIR EASE®, The American Woodshop®(design), The Lumber Company®(design), THE PROFESSIONAL EDGE®, THE PROFESSIONAL SELECT®, THIN-LINE™, TIGER®, TIGER CUB®, TIGER SAW®, TORQBUSTER®, TORQ-BUSTER®, TRU-MATCH™, TWIN-LITE®, UNIGUARD®, Unifence®, UNIFEEDER™, Unihead®, Uniplane™, Unirip®, Unisaw®, Univise®, Versa-Feeder®, VERSA-PLANE®, WHISPER SERIES®, WOODWORKER'S CHOICE™.

Trademarks noted with ™ and ® are registered in the United States Patent and Trademark Office and may also be registered in other countries. Las Marcas Registradas con el signo de ™ y ® son registradas por la Oficina de Registros y Patentes de los Estados Unidos y también pueden estar registradas en otros países. Les marques de commerce affichant les symboles ™ et ® sont enregistrées auprès du United States Patent and Trademark Office et peuvent être enregistrées dans d'autres pays.

PRINTED IN CHINA

